Auslese und Anpassung der industriellen Arbeiterschaft

betrachtet bei den

Offenbacher Lederwarenarbeitern.

ACAD. LUGD. BAT. BIBL.

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der Doktorwürde

der

Hohen Rechts- und Staatswissenschaftlichen Fakultät

der

Albert-Ludwigs-Universität zu Freiburg i. Br.

vorgelegt von

Max Morgenstern.

Dekan: Prof. Dr. K. Diehl.
Referent: Geh. Hofrat Prof. Dr. von Schulze-Gävernitz.

1911.

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41545315_0116

Vorwort.

Die Anregung, mich an der Untersuchung des Vereins für Socialpolitik über „Auslese und Anpassung der industriellen Arbeiterschaft" zu beteiligen, und den Hinweis, Offenbach zu behandeln, verdanke ich meinem hochverehrten Lehrer, Herrn Geheimen Hofrat Prof. v. Schulze-Gävernitz, unter dessen Leitung und in dessen Seminar die vorliegende Arbeit entstand. Nach näherer Orientierung spezialisierte ich mein Thema auf die Offenbacher Lederwarenindustrie. Die Herren Professoren Max Weber und Alfred Weber in Heidelberg, sowie Prof. Ludwig Sinzheimer in München waren so liebenswürdig, mir in Besprechungen die Richtlinien anzugeben, in denen der Verein für Socialpolitik diese Untersuchung geleitet sehen möchte und mir mit ihrem Rate zur Seite zu stehen. Vor allem verdanke ich meiner Spezialkollegin, Fräulein Dr. Marie Bernays in Heidelberg, deren Arbeit als erste dieser Untersuchung ihrer Beendigung nahe war, wertvolle Winke für die geeignete Ausführung dieser Arbeit. Für die statistische Ausführung bin ich Herrn Professor Dr. Mombert für seine liebenswürdige Hilfe zu Dank verpflichtet.

Es liegt im Wesen dieser Untersuchungen, wenig Hilfe aus der Literatur zu beanspruchen und fast alles Gewicht auf Resultate persönlicher Anschauung und Unterredung zu konzentrieren.

Die Möglichkeit, auf persönliches Entgegenkommen in dem zu behandelnden Arbeitsgebiet rechnen zu können, ist die fundamentale Voraussetzung für die Möglichkeit einer solchen Untersuchung überhaupt. Ich glaube sagen zu können, daß ich diese persönliche Hilfe soweit zur Verfügung gestellt bekam, wie es nur irgendwie im Interesse dieser Arbeit liegen konnte.

Den Herren Fabrikanten meines Offenbach-Frankfurter Arbeitsgebiets bin ich für die eingehenden Auskünfte und weitreichenden Befugnisse, die mir gewährt wurden (Auszüge aus den Lohnbüchern, Aufenthalt in der Fabrik) zu herzlichstem Dank verpflichtet.

Förderung verdankt meine Arbeit weiterhin der Handelskammer in Offenbach a. M. und deren Vertretern sowie den Vertretern der Gewerkschaften.

Es liegt mir besonders daran, an dieser Stelle allen den Werkführern und Arbeitern zu danken, auf deren Vertrauen das statistische Material dieser Arbeit fußt, und die mit lebhaftem Interesse mir monatelang ihre freie Zeit zur Verfügung gestellt haben.

Allen denen, die mir in so entgegenkommender Weise zur Verwirklichung meiner Pläne geholfen haben, sage ich deshalb bei Beendigung meiner Arbeit meinen herzlichsten Dank.

Max Morgenstern.

Disposition.

Einleitung.[1]

Die vorliegende Arbeit soll ein Beitrag sein zur Untersuchung des Vereins für Socialpolitik über Auslese und Anpassung der industriellen Arbeiterschaft.

Die Leistungsfähigkeit einer bestimmten Arbeiterschaft wird betrachtet, einerseits als Resultat einer Auslese, die die Industrie ihren Bedürfnissen gemäß an dem ihr zur Verfügung stehenden Arbeitermaterial vornimmt, andererseits als das Resultat der Anpassungsfähigkeit dieser Arbeiter an die besonderen Eigenschaften der Industrie.

Zwei Fragen sind es also, die vorwiegend zu behandeln sind:

1. wie weit gehen bestimmte Eigenschaften des Arbeiters, resultierend aus Unterschieden der geographischen, kulturellen, sozialen und beruflichen Herkunft parallel mit Unterschieden der Leistungsfähigkeit (Auslese der Arbeiter) und
2. wie weit gehen bestimmte Eigenschaften der Industrie parallel mit Unterschieden d. h. mit einer Differenzierung der Arbeiter schaft (Anpassung der Arbeiter).

Betrachten wir also eine Arbeiterschaft in einer bestimmten Industrie, so interessiert hierbei die Frage, wieso gerade diese Arbeiterschaft eine solche Industrie trägt, welche Eigentümlichkeiten diese von ihr getragene Industrie ihnen aufgeprägt hat und inwieweit diese Industrie selbst darin gebunden war an das ihr zur Verfügung stehende Arbeitermaterial. Der Grad der Industrialisierung der Arbeiterschaft wird bestimmt je nach den Unterschieden der psychischen und physischen Qualitäten der Arbeiter, wie sie das Resultat der Auslese sind, und den Unterschieden der Beeinflussung dieser durch verschiedene Industrien (Anpassung). Zu betrachten, wie diese Differenzierung der Arbeiterschaft entsteht, ist Ziel dieser Arbeit.

Gegenstand dieser Spezialuntersuchung sind die Arbeiter der Lederwarenindustrie in Offenbach a. Main. Geeignet schien mir diese Arbeiterschaft deshalb zu einer Untersuchung dieser Art, weil 1. die

[1] Einführung zur Untersuchung, als Manuskript gedruckt. Max Weber, Zur Psychophysik der industriellen Arbeit.

Betriebsform der Industrie, wie wir sehen werden, selten ist: Arbeitsteilung und Maschinen fehlen, also auch ihre Wirkungen, die sich meist in Spezialisierung und Tendenz der Automatisierung bestimmter Teile des psychophysischen Apparates des Arbeiters zeigen, und 2. weil die wirtschaftliche Lage der Industrie und ihre Geschichte bereits behandelt und der sozialwissenschaftliche Teil einer späteren Bearbeitung ausdrücklich vorbehalten ist[1], und weil 3. die Heimarbeiter anläßlich der Heimarbeitausstellung in Frankfurt a. M. 1908 besonders betrachtet wurden[2]. Ich kann mich also bei Betrachtung der wirtschaftlichen Lage der Industrie und der Arbeiterschaft in nichtgeschlossenem Betrieb — beides Gebiete, die nicht zum Thema gehören — kurz fassen und auf genannte Arbeiten verweisen, was, wie ich hoffe, die Klarheit der Untersuchung fördert.

Meine Arbeit zerfällt in drei Teile:

In dem ersten Teil der Arbeit werde ich den Betrieb der Lederwarenfabriken schildern und zu zeigen versuchen, wie weit seine Eigentümlichkeiten parallel gehen mit den Eigentümlichkeiten der Arbeiterschaft (Anpassung der Arbeiter).

In dem zweiten Teil der Arbeit werde ich mich mit dem Ausleseprozeß der Arbeiterschaft beschäftigen, Herkunft und Zukunft der Arbeiter betrachten, wie sie durch die Berufswahl bedingt ist. Entsprechend den Wünschen des Vereins für Socialpolitik soll diese letztere Untersuchung vor allem eine statistische sein, während die erstere beschreibend sein wird und deshalb vorangestellt ist.

Der dritte Teil behandelt den Lebensstil des Arbeiters.

Der erste Teil entstand meist auf Grund persönlicher Anschauung, der zweite auf Grund von Fragebogen, die in persönlicher Unterredung mit den Arbeitern ausgefüllt wurden. Ich werde in dem statistischen zweiten Teil der Arbeit versuchen, die Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft zu vergleichen, nicht, wie im ersten Teil, mit den Einwirkungen des Betriebes, sondern denen der Provenienz des Arbeiters. Ich will versuchen, festzustellen, ob die anpassenden Tendenzen des Betriebes, wie ich sie im ersten Teil der Arbeit zu schildern habe, in irgendwelcher Beziehung stehen zu den auslesenden Tendenzen

[1] Ludwig Hager, Die Lederwarenindustrie in Offenbach a. M. Abhandlungen der badischen Hochschulen.

[2] J. Schloßmacher, Die Lederwarenindustrie im rhein-mainischen Wirtschaftsgebiet. (In den Monographien der Frankfurter Heimarbeitausstellung 1908.)

der Industrie; wir wollen also die Gliederung, wie sie durch die Beschäftigung im Betrieb entstanden ist, vergleichen mit der Gliederung durch die Provenienz, wobei ich weniger ein Resultat durch Vergleiche in dieser Arbeit wie durch Vergleiche mit Arbeiten gleicher Tendenz erhoffe, Arbeiten, die im Gegensatz hierzu vor allem Industrien weitgehendster Maschinenverwendung zum Gegenstand haben.

Der Arbeit liegt jede Sozialpolitik fern; das was ist, nicht das, was sein soll, wird behandelt.

Ausführung.

I. Die Lederwarenindustrie.

Betrachten wir zuerst kurz die wirtschaftliche Lage der Lederwarenindustrie in Offenbach a. M.

Die Lederwarenindustrie umfaßt die Betriebe, in denen erstens die sogenannten feinen Lederwaren, die Portefeuillesartikel, und zweitens die Sattlerwaren (Reiseartikel) fabriziert werden. Sattlerarbeit unterscheidet sich von Portefeuillesarbeit durch größere Festigkeit und Gediegenheit.

Die Naht bei Sattlerarbeit wird hergestellt durch Aneinandernähen zweier oft gleichartiger Ledersorten.

Bei Portefeuillesarbeit werden zwei oft ungleiche Ledersorten, Außen- und Futterleder oder Stoff, übereinandergeschlagen, geklebt und gesteppt. Letztere Arbeit ähnelt am meisten der Buchbinderei, aus der sie auch entstanden. Hergestellt werden in der Portefeuillesindustrie folgende Artikel:

1. Weiche Arbeit: Brieftaschen, Aktenmappen usw.
2. geschlossene und Kasten-Arbeit: Handschuhkasten, Necessaires usw.
3. Rahmen-Arbeit: Zigarren- und Zigaretten-Etuis, auch die frühere Art des Portemonnaies.
4. Handtaschen- und Geldtäschchen (Tresor)-Arbeit, die Damenhandtasche und das moderne Portemonnaie.

In der Sattlerwarenindustrie werden vorwiegend Reisetaschen, Reise-Etuis und Lederkoffer hergestellt. Der Unterschied zwischen beiden ist durch die Mode der Damentaschen, dem jetzigen Hauptartikel der Lederwarenindustrie, verwischt worden, worauf später noch eingegangen werden soll.

Die Lederwarenindustrie ist stark zentralisiert. In Deutschland ist sie außer in Offenbach und dessen Umkreis nur noch in Berlin von großer Bedeutung. Für den Weltmarkt kommen außerhalb Deutschlands noch Wien, wo die Blüte der Lederwarenindustrie begünstigt ward durch die dortigen Kunstgewerbe, und Paris in Betracht, London für Reiseartikel. Die Lederwarenindustrie umfaßt im Offenbacher Bezirk Offenbach selbst, die benachbarten Dörfer von 15—20 Kilometer im Umkreis und Frankfurt a. M. Doch ist der Zug von Frankfurt nach Offenbach wegen der billigeren Miete und dem größeren Arbeitsangebot in Offenbach vorherrschend. Mehr wie fünf Sechstel der geschlossenen Betriebe sind in Offenbach, ein Sechstel nur in Frankfurt. Offenbach unterscheidet sich von Berlin durch die Herstellung von Qualitätsware und Mittelware, während in Berlin meist Stapelwaren fabriziert werden. Wien und Paris übertreffen Offenbach noch in der Güte der Qualitätsware, Paris besonders in Luxusartikeln, die, soweit nicht von der Pariserin selbst, von dem Reisepublikum, das nach Paris als internationalem Vergnügungspark strömt, verlangt werden.

Die Offenbacher Lederwaren haben ein großes Exportgebiet (70 bis 80 % des Umsatzes), das sich durch ungünstige Handelsverträge mit Amerika, Rußland, Frankreich, Österreich und der Schweiz allerdings verkleinert hat. Bei weitem überwiegt jetzt der Export nach England und Kolonien (50 % des Umsatzes), wo Qualitätsware bevorzugt wird; daher hebt sich auch wieder das bis nahe an die Stapelwaren gesunkene Niveau der Offenbacher Portefeuillesfabriken. Auch der deutsche Markt hat sich verbreitert.

A. Differenzierung der Arbeiterschaft durch die Anpassung.

Gliederung der Arbeiterschaft nach der Art der Betriebe.

1. Wo wird fabriziert?

Wir unterscheiden folgende drei Arten von Betrieben:

1. Der geschlossene Fabrikbetrieb: Diese Lederwarenfabriken befinden sich im Stadtkreis Offenbach oder Frankfurt a. M. In Offenbach gibt es laut Reichshandels-Adreßbuch für 1909 = 144 Portefeuillesfabriken und zirka 30 Sattlerwarenfabriken, wobei man allerdings berücksichtigen muß, daß etwa die Hälfte der Sattlerwarenfabriken auch Portefeuillesartikel fabrizieren. Diese Fabriken sind in jeder Größe vorhanden; sie beschäftigen innerhalb der Fabrik von über 200 bis zu 10 Arbeitern, letzteres Unternehmen, deren Leiter mehr Grossisten wie Fabrikanten sind. Die Sattlerwarenindustrie kennt nur diese geschlossene Betriebsart. In der Portefeuillesindustrie ist sie alleinherrschend bei der Herstellung von Qualitätsware und vorherrschend bei der Fabrikation von Mittelware. Dieser Fabrikbetrieb in der Lederwarenindustrie ist im Gegensatz zu Berlin die Spezialität Offenbachs, in ihm werden oft alle Artikel von den feinsten bis zu den billigeren hergestellt, doch ist der Qualitätsarbeiter hier vorherrschend.
2. Der geschlossene Werkstättenbetrieb hat seinen Sitz in den Offenbach umgebenden Dörfern; bis zu 20 Kilometer Entfernung sucht man in scharfer Konkurrenz immer wieder neue Plätze mit Portefeuillern anzusiedeln und so billige Arbeitskräfte zu erlangen. Die Domäne dieser Betriebe sind die Stapelartikel. Hier werden z. B. Damentaschen hergestellt, die das Groß zu 60 Mark, also das Stück ungefähr zu 42 Pf., verkauft werden; meist hat ein jeder Ort und dort wieder ein

jeder Betrieb sich auf einzelne „Schlager" spezialisiert. Es werden oft in einem solchen Betrieb bis über 100 Arbeiter beschäftigt. Der Arbeitsraum einer solchen größten Werkstatt an der Peripherie des für Offenbach in Betracht kommenden Gebietes war 36,5 Meter lang und 10 Meter breit; doch erstreckt sich diese Betriebsart auch auf viele unzureichende Räume. An der Spitze dieser Werkstatt steht entweder ein von dem Fabrikant bezahlter Zwischenmeister oder ein selbständiger Unternehmer, der die hergestellten Fabrikate an die Offenbacher Fabrikanten verkauft.

3. Die Heimarbeit (sowohl Einzelheimarbeit wie mit einigen Gehilfen) wird meist von einer Familie gemeinsam betrieben; meist billigste Stapelware wird hier hergestellt. Diese Hausindustrie ist sowohl in Offenbach selbst wie auch in den umgebenden Ortschaften ansässig.

Charakteristisch ist für Offenbach, daß sich diese Betriebe selten rein getrennt finden; meist beschäftigt ein Unternehmer mehrere Arten von Betrieben. Ein solcher Hauptbetrieb umfaßt meist einen Fabrikbetrieb, mehrere von Zwischenmeistern geleitete Werkstätten und steht auch teilweise mit Heimarbeitern in direkter Verbindung. Oft beschäftigt auch wieder der Zwischenmeister außerhalb seiner Werkstätte noch Heimarbeiter. In der Kombination von solchen Betrieben ist jeder Hauptbetrieb verschieden. Man wird nur sagen können, daß bei zunehmender Qualität der Fabrikate auch die Fabrikarbeit zunimmt.

Nach dem statistischen Jahrbuch für das Großherzogtum Hessen sind 1909 in Offenbach und Umkreis 5571 Lederarbeiter beiden Geschlechts tätig, wobei also Gerber und Arbeiter der Schuhfabrik einbegriffen sind, Hager gibt die Portefeuillesarbeiter allein ohne Sattler mit zirka 3500 an (vgl. umstehende Tabelle).

Nach Schätzung der Gewerkschaft sind etwas über 4000 Sattler und Portefeuillesarbeiter in diesem Industriebezirk tätig. In Offenbach selbst sind zirka 2000 beschäftigt; mehr wie 50 % aller Arbeiter arbeiten in geschlossenen Betrieben, von den Offenbacher Arbeitern sind zirka 70 % in der Fabrik tätig. Genaue Feststellungen lassen sich jedoch wegen des häufigen Berufswechsels der Saisonarbeiter in der Heimarbeit nicht machen. Feststehen dürfte, daß in Offenbach selbst 1600 bis 2000 Fabrikarbeiter beschäftigt sind. Diese speziell werde ich, den Wünschen dieser Untersuchung folgend, in meiner Arbeit betrachten.

Ansässigkeit der in der Portefeuillesindustrie in Offenbach und Umgebung beschäftigten Portefeuillesarbeiter und -Arbeiterinnen.

Wohnort	Arbeiter		Arbeiterinnen	
	Werkstuben	Heim	Werkstuben	Heim
Bergen	15	105	10	110
Bieber	120	80	30	—
Bischofsheim und Hochstadt	3	22	20	—
Bürgel	85	55	35	—
Dietesheim	7	8	—	—
Dickenbach	7	2	2	—
Dörnigsheim	6	7	3	—
Dudenhofen	—	14	—	—
Enkheim	27	70	16	73
Fechenheim	60	35	22	12
Frankfurt a. M.	120	30	50	—
Gr. Steinheim	3	2	—	2
Hainhausen	1	7	—	—
Hausen	10	80	20	15
Heusenstamm	4	150	13	40
Jügesheim	4	48	7	—
Köppern i. T.	15	—	6	—
Kirn a. d. Nahe	4	—	1	—
Klein-Steinheim	5	3	—	—
Klein-Auheim	3	1	—	—
Lämmerspiel	9	6	—	—
Mühlheim	44	57	35	2
Neu-Verburg	63	25	3	—
Ober-Roden	3	6	—	—
Obertshausen	30	100	40	10
Offenbach	800	300	200	50
Rembrücken	3	7	2	—
Sprendlingen und Dreieichenhain	7	2	—	—
Rumpenhain	10	18	—	—
Weißkirchen	6	12	2	2
Summa	1474	1252	517	316

Die Bedeutung der Mode für Arbeit und Arbeiter.[1]

2. Was wird fabriziert?

Woran passen sich die Arbeiter an? Die Lederwaren, die sie herstellen, sind Modeartikel. Die Mode scheint mir von grundlegender

[1] G. Simmel, Philosophie der Mode; derselbe, Soziologie; W. Sombart, Der moderne Kapitalismus II; H. Wäntig, Wirtschaft und Kunst; F. Naumann, Neudeutsche Wirtschaftspolitik; H. Pudor, Deutsche Qualitätsarbeit; W. Fred, Psychologie der Mode; H. Muthesius, Vortrag in der Volkswirtschaftl. Gesellsch. in Berlin, 30. 1. 1908; Schriften des Werkbundes.

Bedeutung für Arbeit und Arbeiter, und es soll versucht werden, diese hier zu würdigen.

Mode: so nenne ich jenen Komplex zeitweilig gültiger Geschmacksformen, deren Annahme durch eine Gesellschaftsschicht von kultureller oder sozialer Gewichtigkeit diese weiteren Gesellschaftsschichten als nachahmenswert erscheinen läßt. Ihr Zweck ist „der Zusammenschluß einer bestimmten Gruppe und ihr dadurch erfolgender Abschluß von anderen Gruppen". Je rascher also eine Mode von anderen nachgeahmt wird, je schneller ändert sie sich, um ihren Charakter zu wahren. Sinn hat die Mode deshalb erst dann, wenn die Möglichkeit besteht, durch Nachahmung von äußeren Formen allein einen Zusammenschluß resp. einen Abschluß zu vollziehen; dann also erst, wenn keine tieferen, soll heißen: rechtlichen, ständischen Bindungen oder Trennungen mehr vorhanden sind.

Nicht der Inhalt der Mode, das Tempo der Mode ist neu, kapitalistisch. Die Mode, „des Kapitalismus liebstes Kind"[1]. Zeitigte der Kapitalismus eine gewisse Nervenüberreizung, ein Bedürfnis, eine Nachfrage nach stets neuen Unterschiedsreizen, so brachte er andererseits die neue Technik, die diese Nachfrage befriedigen konnte, brachte das System der freien Konkurrenz, die das Angebot vertrat. Man wird vielleicht sagen können: der „letzte Schrei" der Mode pflanzte sich fort auf dem Resonanzboden der kapitalistischen Produktion.

Indem durch Technik und Konkurrenz die Mode verallgemeinert, verbilligt, demokratisiert wurde, indem aus der Mode die Talmimode entstand, der Qualitätsarbeit das Surrogat auf dem Fuße folgte, bietet sie der die Mode diktierenden Oberschicht den Anlaß, sich von ihr abzuwenden und sich durch eine neue Mode abzuschließen. Dies um so gründlicher, je weniger der Gegenstand der Mode durch den Gebrauch, für den er bestimmt ist, festgelegt ist, je unpraktischer er sein kann. Luxusgegenstände sind deshalb das Gebiet des schnellsten, extremsten Modewechsels. So sind — um bei der Lederindustrie zu bleiben — Schuhe und Reisekoffer lange nicht so der Mode unterworfen wie Damentaschen, Bilderrahmen, Albums. Es kommt in unserem speziellen Fall hinzu, daß wir es mit einer Industrie zu tun haben, deren Gegenstände nur eine Unterabteilung sind anderer größerer Modegebiete, deren Schwankungen sie zu folgen haben: der

[1] Sombart a. a. O. S. 345.

Kleidermode, die die Mode der Taschen usw. beeinflußt und der Wohnungsausstattungs-Mode, denen z. B. Schreibtischutensilien unterworfen sind.

Technik und freie Konkurrenz bieten hier bei der Offenbacher Lederwarenindustrie dem schnellen Tempo der Mode nur Vorschub, kein Hemmnis. Die Technik bleibt — wie wir später sehen werden — auf dem handwerksmäßigen Betrieb stehen, die Konkurrenz — fast 200 Fabriken in Offenbach-Frankfurt — beschleunigt nur das Tempo. „Die Industrie arbeitet mit Neuheiten. Die Notwendigkeit der Saisonneuheiten ist ihr zum Dogma geworden. Das Publikum wünscht nach ihrer Ansicht jedes Jahr etwas Neues. Es soll nicht geleugnet werden, daß diese Neuigkeitssucht im Publikum vorhanden ist, ist sie doch die Grundlage für die Moden"[1]. So will jeder Fabrikant „etwas Neues bieten", denn

1. bietet eine, wenn auch nur geringe Abänderung an einem Artikel die Möglichkeit, einen neuen Preis zu kalkulieren, der nicht stabil zu sein braucht, wie der eines Standardartikels und dessen Erhöhung oder Herabsetzung für den Käufer unkontrollierbar ist; und
2. bietet besonders die Qualitätsware Gelegenheit zur Entfaltung des die Mode, sei es selbst kreierenden oder sich an sie anpassenden Geschmacks des Unternehmers, des entwerfenden Künstlers oder Arbeiters. Dieser Geschmack ist von der Konkurrenz nicht sofort nachahmbar, er begünstigt die individuelle Tüchtigkeit des Unternehmers und macht, da er stets wechselt, die Einführung von Maschinen, die die Nachahmung erleichtern, unmöglich.

So tritt der Nachfrage ein Angebot gegenüber, das nicht nur der Mode kein Hindernis bietet, im Gegenteil mitwirkt an ihrem Zustandekommen, das sogar die treibende Kraft sein *kann*. Doch „nicht das Anschlagen des Motivs, seine Aufnahme ist das Entscheidende"[2]. Mode ist erst die Komponente von Angebot *und* Nachfrage: aus der schnell wechselnden Nachfrage des Konsumenten und dem sich willig ändernden Angebot des Fabrikanten bildet sich fast täglich ein neuer *Kurs des Geschmacks*, den wir Mode nennen.

[1] *Muthesius* a. a. O.

[2] *Julius Lessing*, Der Modeteufel. Zitiert bei *Wäntig* a. a. O.

Der Sturm der Mode hat die Offenbacher Lederwarenindustrie oft berührt, hat vieles umgerissen und hinweggeweht, vieles gebogen und geglättet.

In ihrer ersten Zeit — die Portefeuillesindustrie entstand in Offenbach im letzten Viertel des 18. Jahrhunderts — lieferte sie größtenteils Luxusartikel; eine Kollektion von Spezialitäten der Offenbacher Lederwarenindustrie vor hundert Jahren, wie sie ein Gönner der Offenbacher Lehrwerkstätten zur Verfügung gestellt hat, zeigt massivere Gegenstände, die im Gegensatz zu dem Massenluxus heutigen Tages nur für seltene Fälle zu verwenden sind (Instrumenten-Etuis für Mediziner, Handapotheken, kostbare Schmuckkästen usw.) Im übrigen ist sie noch stark angelehnt an die Buchbinderei, aus der sie auch entstanden. „1846 begann das Portemonnaie, in Wien erfunden, seinen Siegeszug“[1]. In die Höhe getragen wird die Mode des Portemonnaies und der gleichzeitig aufkommenden Reisetaschen — die Sattlerfabriken entstehen zu jener Zeit — von der starken Entwicklung des Verkehrs, der in dieser Zeit einsetzt. Gleichzeitig damit beginnt auch in Offenbach die Fabrikation von Stapelware. Die Mode wechselt jetzt immer rascher. Um 1880 stehen maßgebende Betriebe der Offenbacher Lederwarenindustrie fast vollständig unter dem Zeichen der Albumfabrikation. Das Aufkommen von Photographierahmen, begünstigt durch das Interesse an Raumkunst, läßt sie verschwinden. Vor allem aber kommt die schon oben erwähnte Mode der Damentaschen auf. Wie radikal derartige Umwälzungen durch die Mode vor sich gehen und wie einschneidend deren Bedeutung für die Anpassung der Arbeiterschaft sein muß, geht daraus hervor, daß eine der bedeutendsten Offenbacher Lederwarenfabriken seit 1881/82

1. den russischen Markt = drei Achtel des Absatzgebietes verloren hat,
2. nur noch kaum 1 % ihrer damaligen Albumfabrikation beibehalten hat, und daß sich trotzdem ihr Umsatz vervierfachte.

Uns interessiert vor allem: die Gliederung der Arbeiterschaft wird durch den eben kurz skizzierten Einfluß der Mode dauernd verschoben. Von den Arbeitern z. B., die früher Albums fabrizierten, bildeten sich zwei Gruppen: diejenigen, die vorher die Innenteile der Lederalbums hergestellt hatten, bildeten sich zurück zu Buchbindern,

[1] Hager a. a. O.

aus denen sie größtenteils hervorgegangen. Die Arbeiter für die Außendeckel der Albums paßten sich der Mode der Brieftaschen usw. an. Neuerdings hat die Mode der Damentaschen den Markt erobert und die scharfe Zweiteilung der Offenbacher Lederwarenarbeiter in Portefeuiller und Sattler zunichte gemacht. Die enge Kleidermode der Damen forderte die Mode der Damenhandtaschen; diese sind sowohl Sattler- wie Portefeuillerarbeit. Die Fabrikanten, die diesen Hauptartikel herstellen wollten, mußten Sattler **und** Portefeuiller in einem Betriebe beschäftigen, die Interessen beider Arbeiter wurden dieselben; demzufolge Ostern 1909 die langerstrebte Vereinigung der Verbände beider Arbeiter zustande kam, eingeleitet mit folgenden Worten des Vorsitzenden:

„In Berücksichtigung, daß die wirtschaftliche Entwicklung innerhalb der Lederwarenindustrie in den letzten Jahren an Ausdehnung gewonnen habe, wonach die beruflichen Unterschiede zwischen den Portefeuillern und Sattlern fast gänzlich verschwunden sind, und in Erwägung, daß die gewerkschaftlichen Organisationen nur dann ihre gestellten Aufgaben erfüllen können, wenn sich die Form der Organisation dieser Entwicklung anpaßt, beschließt der dritte außerordentliche Verbandstag der Portefeuiller usw.: eine Zusammenlegung der Verbände der Sattler und Portefeuiller. Die neue Organisation unter dem Namen: „Verband der Sattler und Portefeuiller“ tritt am 1. Juli 1909 in Kraft.“

Wir sehen folgende **Einwirkungen der Mode**:

1. **wird durch den ständigen Wechsel der Arbeit ein Spezialisieren des Arbeiters verhindert**; er wird sich nicht nur auf einen, nur eine kurze Saison von der Mode begünstigten Artikel einarbeiten, nicht ganz bestimmte Teile seines psychophysischen Apparates einüben, sondern er wird darnach trachten, sich **vielseitig** auszubilden, so vielseitig, daß seine Kenntnisse der Mode einen großen Spielraum lassen und seine Geschmeidigkeit in der Anpassung an neue Formen erhöht wird;

2. soll der Arbeiter nicht nur Modeartikel herstellen, sondern er soll auch bei dem Ausdenken der neuen Artikel behilflich sein. **Selbständigkeit** (besonders des Geschmacks) wird deshalb bei Portefeuillesarbeitern sehr geschätzt. Der sogenannte Mustermacher ist eine Art Künstler, wie denn überhaupt für ganz feine Qualitätsware u. a. namhafte Künstler (Olbrich) zu Entwürfen herangezogen werden;

3. spiegelt sich die Mode wieder in dem **Akkordlohntarif**.

Da der Lohn sich mit den kleinsten Änderungen an einem Artikel auch zu ändern hat, sieht der Tarif eine weitgehende Festsetzung des Lohnes für selbst die kleinsten Spezialitäten der Abänderung vor. Der Gesamtlohn setzt sich also zusammen aus verschiedenen Spezial-löhnen in großer Mannigfaltigkeit; wird ein neuer Artikel eingeführt, so ist dessen Kalkulation nach diesem detaillierten Lohntarif meist recht kompliziert und wird wohl häufig nur schätzungsweise im Angebot und in der Nachfrage festgelegt;

4. und hauptsächlich: „Das Tempo der Entwicklung ist bei eigentlichen Modeartikeln von solcher Bedeutsamkeit, daß es diese sogar gewissen Fortschritten der Wirtschaft (und der Technik) entzieht, die auf anderen Gebieten allmählich erreicht sind[1]." Nur so läßt sich die Betriebsform einer Lederwarenfabrik erklären: nicht Manufaktur, denn ihr fehlt die Arbeitsteilung, nicht Fabrik, denn ihr fehlt die Maschine.

3. Wie wird fabriziert?

Wir wollen jetzt einen solchen Betrieb betrachten und sehen, welche Arbeitergruppen sich durch die Beschäftigung im Betrieb bilden.

Was in der Fabrik auch dargestellt werden mag, seien es Damentaschen, Portemonnaies oder Reisetaschen, immer zeigt der Betrieb folgende Arbeitsteilung:

a) 1. das fertig gegerbte und gefärbte Leder wird von Zuschneidern resp. Zuschneiderinnen zugeschnitten; der Unterschied des Zuschnittes von Leder von der Zuschneiderei in der Konfektion ergibt sich aus der Eigenart des Leders. Jedes einzelne Stück ist von dem andern verschieden, zeigt Unebenheiten, die bei dem Ausschnitt für die betreffende Ware berücksichtigt werden müssen und kann deshalb schwer in mehreren Schichten aufeinandergelegt zugeschnitten werden. Bei Stapelwaren spielen die Unebenheiten des Leders keine so große Rolle, weshalb dort die Einführung von Maschinen wohl größtenteils nach dem Vorbild der amerikanischen Schuhzuschneidemaschinen Fortschritte macht. Der Zuschneider für Stapelwaren ist größtenteils ungelernt, seine tiefste Stufe bildet der sogenannte Aushauer, der mit einer vorgegossenen Form das Leder für billigere Artikel mit der Hand aushaut. Der Zuschneider für

[1] Simmel, Philosophie der Mode S. 35.

feinste Qualitätswaren bearbeitet mit einem Zuschneidemesser jedes einzelne Stück Leder besonders. Große Geschicklichkeit bei der Ausnützung des Leders, bei der Umgehung der nicht ganz tadellosen Stellen und hierzu besonders geübte Augen werden bei einem derartigen Arbeiter besonders geschätzt. Er ist entweder gelernter Zuschneider oder aus der jetzt zu besprechenden zweiten Arbeiterkategorie entstanden.

2. Die eigentliche Fabrikation der Lederwaren (sagen wir in diesem Fall einer Damenhandtasche) geschieht ohne Arbeitsteilung von dem eben geschilderten Zuschnitt bis zu dem Steppen der Nähte. Der eigentliche Portefeuiller und Sattler ist somit der Hauptlederwarenarbeiter. Ohne jegliche Hilfe von Maschinen stellt er das betreffende zugeschnittene Leder nach Pappe- oder Blechmodell zu dem bis auf die Nähte fertigen Gegenstande zusammen; der Sattler — zum Unterschiede vom Portefeuiller — macht auch die Nähte selbst (vor allem bei Koffern). Diese Arbeit besteht aus vielen verschiedenen Handgriffen; bei der feinsten Qualitätsware kommt der herzustellende Gegenstand nur noch in die Hände der dritten Kategorie von Arbeitern, der Stepperinnen, während bei nicht ausgesprochen feinster Qualitätsware noch einige Arten Hilfsarbeiter sich aus spezialisierter Arbeitsteilung entwickelten.

3. Während der Sattler also seine Arbeit oft selbst näht, wird jede Arbeit des Portefeuillers von weiblichen Stepperinnen gesteppt, resp. das Futter angeködert. Je nach der Güte der Arbeit und dem zu steppenden Teil (Handgriff, Außennaht, Innennaht) sind die hierzu erforderlichen Nähmaschinen verschieden. Die Stepperinnen werden an dem „Verwahrtisch", wo Nähte ausgebessert und nachgesehen werden, angelernt; bereits nach mehreren Wochen können sie bei mittelmäßiger Befähigung einködern, d. h. Futterstoffe steppen, um schließlich bei größerer Geschicklichkeit die Außennähte selbst zu steppen.

4. Während bei hochwertiger Qualitätsware der eigentliche Portefeuiller resp. Sattler die Beschläge und den Bügel meist selbst anzubringen haben, unterscheiden wir bei weniger feiner Arbeit eigens dafür beschäftigte Anschläger; auch diese können, wie die Zuschneider und die Stepperinnen, eigens dafür angelernt sein, sie können sich aber auch als frühere Portefeuiller spezialisiert haben;

5. unterscheiden wir die sogenannten Schärfer. Das bei Portefeuillesarbeiten umzuschlagende Leder muß zu diesem Zweck mit dem

Messer geschärft werden. Die Fertigkeit im Schärfen war bisher das Kriterium des tüchtigen Portefeuillers.

Die Erfindung der Schärfmaschine, die heute fast allgemein angewandt wird, hat das Schärfen mit der Hand fast vollständig verdrängt.

6. Nachdem die also geschärfte Arbeit gesteppt worden ist, die Anschlägerarbeiten verrichtet sind, wird der betreffende Artikel dem Werkführer zur Annahme vorgelegt und von den Packerinnen nachgesehen, gereinigt und verpackt.

7. Zu den Hilfsarbeitern der Lederwarenarbeiter gehören die Vergolder, die Lederglätter, Lederpresser usw., also Arbeiter, welche die stark mit der Mode wechselnden Verzierungen des Leders herstellen.

Nach dem Geschlecht ergibt sich folgende Gliederung: männliche Arbeitskraft wird verlangt vor allem bei den Hauptarbeitern, den eigentlichen Portefeuillern und Sattlern. Ebenso sind die Anschläger und Schärfer wohl ausschließlich Männer, ebenso Vergolder, Presser und Glätter. Die Stepparbeit (mit Ausnahme der Sattlernähte) und das Verpacken ist hingegen ausschließlich Frauenarbeit. Bei der Zuschneiderei werden bei Qualitätswaren männliche Arbeiter verwendet, während mit der überhand nehmenden Herstellung von Stapelware weibliche Zuschneiderinnen angestellt werden. Gelernte Frauenarbeit gibt es in der Offenbacher Lederwarenindustrie nicht, während der männliche Arbeiter sowohl gelernte wie angelernte und ungelernte Arbeit verrichtet.

b) Engels sagt einmal an hervorragender Stelle in seiner „Lage der arbeitenden Klassen in England“: „Die Teilung der Arbeit, das Benutzen der Wasser- und besonders der Dampfkraft und der Mechanismus der Maschinerie, das sind die drei großen Hebel, mit denen die Industrie daran arbeitet, die Welt aus ihren Fugen zu heben.“ Alle diese Faktoren, die zur Bildung des Proletariats führen sollen, sind in der hier zu betrachtenden Industrie gar nicht oder nur wenig bedeutend.

Betrachten wir zuerst die Arbeitsteilung. Außerhalb des Betriebes hat eine fortgeschrittene Arbeitsteilung — Bücher nennt das Produktionsteilung — das Entstehen neuer Industrien gezeitigt, deren Betriebe sich im Laufe der Zeit von den Lederwarenfabriken abgezweigt und selbständig gemacht haben. So entstanden Lederpressereien, Lederfärbereien, neuerdings auch Schärfereien und vor

allem die Gürtlerwarenfabriken, in denen die Schlösser und Bügel für die Lederwaren hergestellt werden. Begünstigt wurden durch die Lederwarenindustrie die Kartonage- und Posamentenfabriken.

Innerhalb des Betriebes haben sich, wie wir oben gesehen haben, durch die Arbeitsteilung fünf Arbeiterkategorien gebildet. Vor allem aber ist zu bemerken, daß der Hauptarbeiter, nämlich der eigentliche Portefeuiller und Sattler, seine Arbeit vom Zuschnitt bis zum Steppen allein anfertigt, höchstens daß ein Lehrling, der ihm zur Ausbildung überwiesen ist — wir werden im zweiten Teil dieser Arbeit dies näher behandeln — ihm die einfachsten Handgriffe verrichtet. Dieses bei den Fabrikbetrieben. Nur bei den Werkstättenbetrieben und der Heimarbeit ist weitestgehende Hand-in-Hand-Arbeit eingeführt: die Arbeitszerlegung; man hat hier ungelernte Landarbeiter, bei der Heimarbeit Familienmitglieder verschiedenen Alters und verschiedenen Geschlechts als Gehilfen, man sucht also

1. wie wir oben gesehen haben, sich auf einzelne billige Saison-Massenartikel zu spezialisieren und

2. die Arbeit in lauter einzelne einfache Handgriffe zu zerlegen, die rasch gelernt sind.

In der Heimarbeit ist es der Vater, in der Werkstättenarbeit der Inhaber resp. Zwischenmeister, der zuschneidet, der nächste Gehilfe legt das Futter darauf, der dritte klebt es zusammen, der vierte knickt es um, die nächste steppt, wieder ein folgender schlägt an usw. Je ungeschickter die Arbeiter, je einfacher müssen die Griffe werden, in je mehr Teile wird die Arbeit zerlegt. Offenbach hat ein großes Angebot gelernter Arbeiter und sucht es sich, wie wir noch sehen werden, auch zu erhalten; die näheren Ortschaften sind mit Lokalbahnen mit Offenbach verbunden, auch lernen deren Arbeiter häufig in Offenbach. Je weiter wir aber weggehen, je mehr wir aufs Land kommen, je mehr sucht sich der Arbeiter der Landwirtschaft, in der freien Zeit vor allem, in der Portefeuillesindustrie vorübergehend zu beschäftigen. So ungeschickt er auch sein mag, diese für ihn in kleinste Handgriffe zerlegte Arbeit ist leicht zu lernen; je ungeschickter er ist, je größer wird die Arbeitszerlegung, so daß man sagen kann: der Grad der Arbeitszerlegung, in Offenbach selbst unbekannt, wächst mit der Entfernung vom Produktionszentrum.

c) Wir betrachten jetzt zweitens den Einfluß der Maschinen:

Die Maschine ist in der Offenbacher Lederwarenindustrie unbedeutend; ganz allgemein wird man sagen können, daß Maschinen-

verwendung bei Stapelware Fortschritte machen wird, während die qualifiziertere Arbeit stets eine Domäne der Handarbeit bleiben wird. Jedenfalls wird die Tätigkeit des Hauptarbeiters, des Portefeuillers resp. Sattlers nicht von der Maschine geleistet werden aus folgenden Gründen:

1. Die Maschine ist nicht rentabel, da die stets wechselnde Mode ein jeweilig neues Einführen von Maschinen zu kostspielig macht.
2. Die Erfindung von Maschinen ist nicht möglich infolge mangelnder Arbeitsteilung. Adam Smith sagt schon, daß Mannigfaltigkeit die Aufmerksamkeit zersplittert und nur die genaue Konzentration auf einen bestimmten Teil der Arbeit zur Erfindung von Maschinen führt.

Während also die unarbeitsteilige Arbeit des Hauptlederwarenarbeiters vorläufig nicht von der Maschine verdrängt werden wird, haben sich in den andern Arbeitsgebieten Maschinen eingeführt; ganz neu soll jetzt in einem Offenbacher Betrieb, der vor allem Stapelware herstellt, eine Zuschneidemaschine eingeführt werden, doch wird dies nur bei Massenartikel rentabel sein. Die einzige Maschine, die von jeher in der Lederwarenindustrie zur Anwendung gelangte, ist die Steppmaschine in ihren verschiedenen Abarten; in den letzten Jahren eingeführt und sehr bewährt hat sich die Schärfmaschine, die jetzt allgemein eingeführt ist. Während das Schärfen früher einer der Hauptgeschicklichkeitsgriffe des gelernten Portefeuillers war, ist die Schärfmaschine heute von ungelernten Arbeitern zu bedienen und leistet mehr und bessere Arbeit. Das Glätten und Pressen des Leders geschieht auch durch Maschinen, ebenso das Schneiden von Einlagekartons, ist jedoch im Verhältnis zu dem Fabrikationsprozeß von geringer Bedeutung. Die Maschinenverwendung betrifft also die eigentliche Herstellung der Artikel der Lederwarenbranche sehr wenig. In Fabrikbetrieben für Qualitätsware ist deshalb außer der Stepp- und Schärfmaschine keine Maschine zu finden, schon rein äußerlich zeigt sich dies darin, daß die zahlreichen Offenbacher Lederwarenfabriken von außen kaum als Fabriken erkenntlich sind, da Fabrikschornsteine nicht vorhanden und dieser Großbetrieb ohne Maschinen keine besonderen baulichen Maßnahmen verlangt, ein Grund, weshalb auch die Werkstätten und Heimarbeit auf dem Lande leicht Fuß fassen konnten.

Was sind nun die Folgen dieses eigenartigen

maschinenlosen Großbetriebes auf die Arbeiter? Wir haben gesehen: die Maschine wirkt vor allem spezialisierend (automatisierend) auf den psychophysischen Apparat der Arbeiter; ganz bestimmte Fähigkeiten — psychische oder physische — werden geübt, andere vernachlässigt. Der Einfluß des Arbeiters auf sein Produkt wird vermindert und teils vollständig ausgeschaltet, die Arbeit wird zur Teilarbeit und das Interesse des Arbeiters wird schwinden. Im Gegensatz dazu sehen wir hier, wie bei den Portefeuillern und Sattlern Selbständigkeit, Geschmack und vor allem Vielseitigkeit geschätzt wird. Der handwerksmäßige Betrieb, in dem der Arbeiter einen bestimmten Gegenstand, sagen wir z. B. eine Damentasche, vom Zuschnitt bis zur Verpackung selbständig fertig macht, bringt es mit sich, daß der Arbeiter mit einem gewissen Stolz (Arbeitsfreude) ein gut geratenes Stück, seine Arbeit, nicht die vieler Köpfe und Hände, abliefert. Die Arbeit ist nicht durch die Maschine objektiviert; die individuelle Tüchtigkeit und Geschicklichkeit prägt sich deutlich in dem Arbeitsprodukt aus, also auch in dem Lohn, der wie oben geschildert, tarifmäßig sich der kleinsten Änderung und Feinheit der Arbeit anpassen kann. Je nach der Veranlagung des Arbeiters zur raschen und flüchtigen oder zur langsamen und gediegenen Arbeit kann er bei der Verschiedenheit der herzustellenden Waren beschäftigt werden. Vor allem wird bei der steten und willkürlichen Beeinflussung durch die Mode der anpassungsfähigste Arbeiter am höchsten geschätzt. Je vorgeübter seine Geschicklichkeit ist, in unserem Falle also speziell je vorgeübter die Muskeln der Hand, das Auge und je schärfer seine Aufmerksamkeit und seine Intelligenz sind, je leichter wird er sich anpassen. Diese Vorübung der für alle Lederwarenarbeit grundlegenden Elemente seines psychophysischen Apparates sucht sich der Arbeiter durch möglichst häufiges Wechseln seiner Arbeit zu verschaffen. Da jeder Betrieb der Lederwarenindustrie in den meisten Fällen mehrere Arten von Lederwaren herstellt, hat er Gelegenheit, durch Wechseln seiner Beschäftigung in der Fabrik seine Vielseitigkeit auszubilden; kann er dies nicht, so versucht er durch häufigen Stellenwechsel sich diese Vielseitigkeit auf Wanderjahren zu erwerben. In der „Auslese" wird dies statistisch behandelt werden. Im Gegensatz also zu anderen Industrien, wo der spezialisierte Arbeiter nach Automatisierung strebt, könnte diese nur in geringem Maße in den Betrieben der Lederwarenindustrie ausgenutzt werden. Eine gewisse Intelligenz ist für einen Lederwarenarbeiter unbe-

dingt nötig: große muskuläre Kraft ist nicht erforderlich, weshalb von körperlich schwächlichen Menschen die Portefeuillesarbeit zum Beruf gewählt wird. Diese auslesenden Tendenzen der Lederwarenindustrie werde ich im zweiten Teil dieser Arbeit statistisch zu belegen suchen.

Es ist auch eine Folge dieser manufakturähnlichen Betriebe, daß unbelästigt von irgendwelchem Maschinenlärm die Arbeiter während der Arbeit in ständiger Unterhaltung zu sein pflegen: das Gespräch — der schärfste Gegensatz zur „Monotonie“. Es kommt dies auch wohl daher, daß die Arbeit des eigentlichen Portefeuillers oder Sattlers in viele verschiedene Handgriffe zerfällt, die, wie schon oben bemerkt, eine Ausnützung des Übungseffektes nicht zulassen und eine ruhigere oft pausierende Arbeit ermöglichen. Hier kann der Arbeiter selbständig das Tempo der Arbeit bestimmen. Diese Arbeit ist weniger ermüdend als die krampfhafte automatische Tätigkeit an einer Maschine; so fand die Frage nach der eintretenden Ermüdung bei den von mir bis jetzt befragten Arbeitern stets großes Erstaunen. Diese ruhige Arbeit ermöglicht Unterhaltung der Arbeiter miteinander:

wenn gute Reden sie begleiten,
dann fließt die Arbeit munter fort.

Gute Reden? Die Arbeiter lernen sich gegenseitig kennen; einerseits wird dadurch die Agitation für die Organisation erleichtert und ein Ausschluß aus der Gewerkschaft erschwert. Politische Debatten während der Arbeit in der Werkstätte der Portefeuiller sind keine Seltenheit; andererseits faßt, besonders in den Räumen, wo Arbeiter beiden Geschlechtes (Zuschneider, Zuschneiderinnen) beschäftigt werden, eine weitgehende sexuelle Aufklärung Boden. Kinder vor der Ehe sind etwas Häufiges; die Eheschließung, die dem Arbeiter dann nicht allein die Sorge für die Frau sondern auch gleichzeitig für mehrere Kinder bringt, wird zu einer lästigen Institution. Aus materiellen Gründen greift der präventive Geschlechtsverkehr, verbreitet durch die Aufklärung in der Werkstatt, schnell um sich. Ich werde versuchen, in dem dritten Teil dieser Arbeit über „Lebensstil“ diese Angaben durch Zahlen zu belegen.

Bei dieser ruhigen pausierenden Arbeit hat der Neunstundentag von seiten der Arbeiter, die ich sprach, auch noch zu keiner Klage Anlaß gegeben. Anstrengend wird die Arbeit erst, wenn sie, wie dies häufig in der Saison geschieht, um zwei Stunden verlängert wird, was einen 25 %igen Lohnaufschlag bedeutet. Daß diese in mehreren Wochen

des Jahres regelmäßig um sich greifende Verlängerung der Arbeitsdauer für die Arbeiter überhaupt möglich und für den Unternehmer rentabel ist, scheint mir ein Beleg dafür, daß die Arbeit des Portefeuillers in ihrer gewöhnlichen Dauer keineswegs schädigend ist. Man sucht auch die Leistungsfähigkeit der Arbeiter durch das Alkoholverbot, das jetzt wohl in allen Betrieben eingeführt ist, intensiver und die Arbeitszeit dadurch kürzer zu gestalten. Vor allen Dingen gebührt der Gewerkschaftsleitung, die sich energisch der Bekämpfung des „blauen Montags" angenommen hat, der Dank hierfür. In einer, in dieser Arbeit schon oft zitierten maßgebenden Portefeuillesfabrik Offenbachs wurde früher das Bier faßweise in die Fabrik eingeführt: die Arbeit mußte extensiver sein, da um 4 Uhr nachmittags schon mancher Arbeiter betrunken und erst nach längerer Zeit wieder erholt war. Eine Wirtschaft der Fabrik gegenüber existierte fast ausschließlich durch den Bierkonsum der Arbeiter in der Fabrik und ging mit dem Alkoholverbot ein. Begünstigt war diese Entwicklung durch die weit über Offenbachs Grenzen hinaus bekannte Kaiser Friedrichs-Quelle, die ihr Wasser kostenlos den dortigen Arbeitern zur Verfügung stellt.

Die gesundheitlichen Verhältnisse ergeben sich aus der eben geschilderten Betriebsform: (Als Material verwerte ich die Antwort auf die Frage 13 der Druckbogen: In welcher Hinsicht ist Ihre Arbeit besonders anstrengend?) Angestrengt werden fast allgemein die Augen, bei Portefeuiller und Sattler der Kopf, die Aufmerksamkeit; muskulären Anstrengungen des Armes und der Hand sind nur Sattler, Anschläger und Aushauer unterworfen. Die Portefeuiller klagen über das der Brust schädliche Sitzen, die Zuschneider über das Stehen, über Nerven klagt nur der Arbeiter an der Schärfmaschine. Man wird nur sagen können: bei Portefeuillern und Sattlern sind die Schultern durch die sitzende Arbeit oft ungleich. Unfälle sind ganz selten; Portefeuillesfabriken gehören zur geringsten Gefahrenklasse der Lederindustrie-Berufsgenossenschaft.

4. Die Lohnverhältnisse.

Nachdem wir die Momente betrachtet haben, denen sich der Arbeiter anzupassen hat, wollen wir jetzt den Grad untersuchen, in dem diese Anpassung erreicht ist: die Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft. Ihr Maß ist der Lohn. Da aber auch Momente der Auslese, die der zweite Teil behandeln soll, mitbestimmend sind bei der er-

reichten Leistungsfähigkeit, da neben erworbenen Eigenschaften auch solche treten, die vererbt oder durch Tradition, Jugendeinflüsse usw. erworben sind, also außerhalb dessen liegen, was bisher besprochen wurde, sollen hier nur die Folgerungen für den Lohn erörtert werden, die sich allein aus der Anpassung an die eben geschilderte Eigenart der Industrie ergeben.

Der Lohn wird bestimmt durch die Abhängigkeit der Industrie von ihrer Arbeiterschaft. Diese ist, wie wir gesehen haben, eine große, da

1. durch die rasch aufkommende Mode oft unvorhergesehen eine große Nachfrage entsteht (1909 hätten noch 5—600 Portefeuillesarbeiter für Damentaschen dauernde Arbeit finden können) und
2. wie wir gesehen haben, die Menschenarbeit ersetzenden Maschinen fehlen;
3. die unarbeitsteilige Arbeit des Hauptarbeiters (Sattler oder Portefeuiller) einen gewissen Zivilisationsgrad, damit einen gewissen Lehrgang erfordert.

Die Abhängigkeit von diesen hochqualifizierten Arbeiten ist besonders da eine große, also der Lohn ein hoher, wo Fabrikate hergestellt werden, zu deren Herstellung eine Geschicklichkeit gehört, wie sie in den Lehrwerkstätten und anderen Betrieben der Portefeuillesindustrie nicht erworben werden kann. Ein derartiger Betrieb für feinste Fabrikate — es wird mehr Silber zu Beschlägen und Bügel verwandt wie andere Metalle zusammengenommen — sucht sich seinen Arbeiterstamm in der Weise zu erhalten, indem er einem älteren Arbeiter einen Lehrling zur Ausbildung überweist; man gibt diesen Lehrling in Zeitlohn (Mindesttariflohn Mk. 16,80), da bei Akkordlohn er keine Vielseitigkeit der Ausbildung erreichen würde, indem er sich dann, wie dies in der Hausindustrie und bei Lehrlingen in Zwischenmeisterwerkstätten häufig der Fall, einseitig in nur bestimmten leicht zu automatisierenden Handgriffen ausbilden würde. Den Verlust an Übungsausnützung, den ein Arbeiter bei der Herstellung kleiner Quantitäten bestimmter Artikel erleidet, sucht ein Fabrikant z. B. durch folgende Zuschläge auszugleichen. Der Arbeiter erhält z. B.

für 1	Dutzend	Mk.	12.—	Lohn	
„ 1/2	„	„	6.—	„	+ 10 %
„ 1/3	„	„	4.—	„	+ 20 %
„ 1/4	„	„	3.—	„	+ 33 1/3 %.

Bei einzelnen Stücken gibt es eine besondere Vergütung. Je geringer die Ware, je unabhängiger wird der Fabrikant von den

Arbeitern. Zurzeit gilt der am 1. Juni 1908 abgeschlossene Tarifvertrag, der jedoch, wie wir oben gesehen haben, sich nur schwer der ständig wechselnden Mode anpassen kann. Deshalb wird häufig der Lohn für einen neuen Artikel durch Vereinbarung zwischen Werkführer und Arbeiter festgesetzt.

5. Zusammenfassung.

Zusammenfassend wird man sagen können: Die Lederwarenindustrie wird durch die Mode beherrscht; die stets sich ändernden, mannigfaltigen Lederwaren, die in ihr hergestellt werden, fordern eine Arbeiterschaft, die dem Wechsel ihrer Arbeit gewachsen ist. Ohne sich einer bestimmten Arbeit anpassen d. h. sich spezialisieren zu können, bilden sich vielseitige und selbständige Arbeiter aus; der objektivierende Einfluß der Maschine und der spezialisierende der Arbeitsteilung ist gering: innerhalb der hiervon bedingten Arbeiterkategorien tritt als Hauptarbeiter der Portefeuiller und Sattler hervor: eine vielseitige handarbeitende Arbeiteroberschicht. Ihr Gebiet ist die Offenbacher Lederwarenfabrik, ihre Arbeit Lederwaren bester und mittlerer Qualität.

Die Demokratisierung der Mode und die ihren Bedürfnissen folgende Massenkonkurrenz, verschärft durch die Zentralisation des industriellen Standorts, hat es gezeitigt, daß mehr und mehr Stapelwaren hergestellt wurden: damit treten Maschinen und Arbeitszerlegung in der Lederwarenindustrie auf; Teile des Arbeitsprozesses werden losgelöst aus der Fabrik: die arbeitsteilige, auf gewisse Typen spezialisierte Arbeit sucht sich in der Heimarbeit und in der ländlichen Werkstätte ihre Arbeiterschaft. So hat sich der alte Arbeiterstamm vermehrt, um eine der Zahl nach gleiche einseitige, ungelernte Arbeiterschaft. Die Zukunft des Qualitätsarbeiters weist zum Künstler hin, während die der ungelernten Arbeiter Ähnlichkeit aufweisen wird mit der Entwicklung der Arbeiterschaft anderer mit Maschinen arbeitenden Industrien. Die Zukunft der Industrie wird davon abhängen, ob und welche Quellen vorhanden sind, aus denen eine ihren Eigentümlichkeiten sich anpassende Arbeiterschaft erzogen und erhalten werden kann.

Die Betrachtung der gegenwärtigen Auslese soll uns deshalb jetzt beschäftigen.

B. Differenzierung der Arbeiterschaft durch ihre Herkunft-Auslese.

Diese Differenzierung der Arbeiterschaft durch die Anpassung, wie ich sie eben dargestellt habe, ist nur die eine Komponente des Prozesses der Prägung des Arbeiters: die andere ist der Grad der Differenzierung der Arbeiterschaft, wie er durch die Provenienz (sei es berufliche, geographische, kulturelle) gegeben ist. Die Arbeitseignung, d. h. der Grad der Anpassungsmöglichkeit ist also auch abhängig von der Differenzierung durch die Herkunft der Arbeiterschaft. Der Nachfrage der Industrie nach einer ihren Bedürfnissen sich anpassenden Arbeiterschaft tritt das Angebot der Arbeiter gegenüber, der Differenzierung durch den Betrieb die Differenzierung durch die Provenienz; die physische und psychische Eigenart der Arbeiterschaft einer bestimmten Industrie ist das Resultat des Kompromisses beider.

Wir wollen jetzt untersuchen, inwieweit diese angepaßte Arbeiterschaft eine unter ökonomischen Gesichtspunkten vorgenommene Auslese der Industrie darstellt: und inwieweit letzter Linie bestimmte Eigenschaften der Arbeiterschaft, erworben durch die Anpassung, parallel gehen mit bestimmten Eigenschaften der Provenienz. Welche Auslese, so fragen wir jetzt, stellt die zu betrachtende Arbeiterschaft nach der Eigenart ihrer physischen und psychischen Qualitäten dar?

Die Auslese wird dort besonders charakteristisch festzustellen sein, wo

1. die Qualifikation des Arbeiters ausschlaggebend ist für den Produktionserfolg, die Industrie also sehr abhängig von den Arbeitern ist, und wo dementsprechend die Lohnkosten einen wichtigen Teil des Kapitalaufwandes der Industrie ausmachen — im ersten Teil habe ich gezeigt, daß dies hier ganz besonders zutrifft — und wo
2. durch eine Standardisierung der Produkte eine gleichartige Be-

schäftigung der Arbeiter eine möglichst exakte Messung ihrer Leistungsfähigkeit ermöglicht. Ich werde später zeigen, daß dies hier nicht der Fall ist.

1. Das Material der Enquete.

Die Untersuchung soll vor allem eine statistische sein, basierend auf den Fragebogen des Vereins für Socialpolitik. Bereits während den Vorarbeiten der Enquete haben sich Zweifel erhoben, sind öffentliche Vorwürfe gemacht worden[1], die naheliegend sind: es soll deshalb gleich anfangs ein Wort entgegnet werden:

1. sagt man: wie glaubt man, daß ein einfacher Arbeiter, selbst wenn er wollte, diese oft recht komplizierten Fragen, 26 Hauptfragen mit je mehreren Unterfragen, die selbst einem Nichtarbeiter Kopfzerbrechen bereiten können, überhaupt beantworten kann?
2. wie will man sich dagegen schützen, daß man die Unwahrheit gesagt bekommt? Besonders in Fragen, die zu beantworten dem Arbeiter recht peinlich sein müssen?

Ich glaube auf folgende Art beiden Einwänden zu begegnen: von vornherein war klar, daß man diese Fragebogen nicht austeilen kann; ich habe deshalb in persönlicher privater Unterhaltung mit den Arbeitern, meist nach Feierabend im Wirtshaus, mir die Fragen beantworten lassen. Ich bin dabei nicht nur Bereitwilligkeit, sondern oft großem Interesse begegnet. Erst als ich über 100 Arbeiter einer Fabrik so gesprochen hatte und unter ihnen hinreichend bekannt war, um nicht mehr mit Mißtrauen betrachtet zu werden, habe ich in einem gesonderten Arbeitsraum der Fabrik, deren Besitzer mir dieses gestatteten, die weiteren Arbeiter befragt. Es erscheint wesentlich hierbei, daß man bei teilweise recht eingehenden, das Familienleben betreffenden Fragen dem Arbeiter im Dialekt folgen kann. Unklarheiten können auf diese Weise wohl vermieden werden. Unwahrheiten werden wohl schon allein — ganz abgesehen von jedem Optimismus — deshalb erschwert, weil ein konsequentes Nicht-die-Wahrheit-sagen bei 26 ineinander greifenden, a l'improvista gestellten Fragen sicherlich viel schwerer ist als das Gegenteil und sofort zu erkenntlichen Widersprüchen führte. Nur in einem Punkte hat es

[1] So im „Tag“: Abendblatt 26. Mai 1910.

Sinn und ist erklärlich: bei der Angabe des Lohnes. Ich habe die Löhne deshalb aus den Lohnbüchern berechnet, die mir in außerordentlicher Liebenswürdigkeit von den Unternehmern zur Verfügung gestellt wurden. Auf diese Weise war das Material, das mir die Arbeiter aussagten, kombinierbar mit dem der Arbeitgeber.

Ich habe die Untersuchung mit einem Fragebogenmaterial von 247 Arbeitern abgeschlossen. 204 Arbeiter der Offenbacher Fabrik — wir haben deren Eigenart im ersten Teil behandelt — betrachte ich als Hauptgegenstand und setze — als Kontrast — diesen die 43 Arbeiter einer der größten Landwerkstätten gegenüber. Um bei der Betrachtung der Auslese der Arbeiterschaft nicht schon von vornherein eine subjektive Auslese vorzunehmen, habe ich alle Arbeiter einer Fabrik gefragt (nur einer hat sich geweigert) und habe deren Zahl teils aus statistischen Gründen, teils auch aus privaten, um das Lohnkonto einer Fabrik nicht so auf diese Weise zu veröffentlichen, vermehrt um die Arbeiter einiger Werksäle einer ähnlichen Fabrik. Auf diese Weise kann ich nicht die Fragen behandeln, die den Wechsel innerhalb der Geschlossenheit eines Betriebes betreffen. Die Arbeiterzahl in selbst der größten Offenbacher Fabrik der Lederwarenindustrie ist nicht ausreichend zu dieser statistischen Untersuchung.

2. Einleitung zu den Tabellen.

Der Eigenart dieser Untersuchung — einer auf detaillierter persönlicher Befragung beruhender Enquete im Gegensatz zu einer Massenstatistik — suchte ich durch die tabellarische Darstellung gerecht zu werden. Einiges sei zur Erläuterung gesagt:

Es ist stets die absolute Zahl in Einheiten wiedergegeben; kleine unzureichende Angaben werden so in keiner Weise durch eine Relativzahl verschleiert.

Ich unterscheide:

1. nach dem Geschlecht,
2. nach den Arbeitergruppen,
3. nach der Leistungsfähigkeit und
4. die in jeder Tabelle zu behandelnde besondere Eigenschaft der Auslese.

Die Tabellen sind so gewählt, daß diese Unterscheidung nach Geschlecht, Arbeitergruppe und Leistungsfähigkeit zu gleicher Zeit mit der in jeder einzelnen Tabelle zu behandelnden Frage der Aus-

lese berücksichtigt wird, so daß innerhalb der meisten Abschnitte der Arbeit verglichen wird:

1. wie unterscheidet sich hierbei männliche und weibliche Arbeitskraft?
2. wie unterscheiden sich hierbei die verschiedenen Arbeitergruppen? und
3. wie verhält sich zu diesem betreffenden Punkt der Auslese die Leistungsfähigkeit?

(Vergleiche z. B. Tabelle VIII über „Berufslehre.")

Auf diese Weise ist das statistische Material zusammengefaßt in 14 Haupttabellen, die das Gerippe der Arbeit bilden und deren Farben und Form so gewählt sind, daß auch ein Vergleichen der Tabellen miteinander möglich ist. Bei einigen Tabellen ist es nicht nötig, nach Geschlecht oder nach Arbeitergruppen zu unterscheiden: es treten dann Vereinfachungen der Tabelle ein.

(Vergleiche z. B. Tabelle XI, XII, XIII.)

In solchen Fällen werden auch mehrfach Kurven zur Darstellung benutzt.

(Vergleiche z. B. Tabelle I, III, XIV.)

Lediglich der Tabelle II über „Leistungsfähigkeit und Alter" liegt eine andere Einteilung zugrunde.

Die Berechnung der Leistungsfähigkeit bietet bei den Lederwarenarbeitern folgende Schwierigkeiten:

1. ist eine genaue Messung der nicht an Maschinen zu leistenden, in vielseitige Handgriffe zerfallenden, stets mit der Mode wechselnden Arbeit unmöglich. Statt einer genauen Messung der Leistung muß hier die Lohnhöhe als Maßstab herangezogen werden.
2. Die Abrechnung erfolgt bei den Akkordarbeitern in der Weise, daß auf die in einer Woche geleistete, wenn auch noch nicht ablieferungsreife Arbeit (sagen wir drei Dutzend Handtaschen) eine Anzahlung, ein Vorschuß, geleistet und später bei der Ablieferung, der eigentlichen Vollendung der Akkordarbeit, verrechnet wird. Die Anzahlung wird bestimmt nicht nur nach dem tatsächlich Geleisteten und dessen ungefährer Abschätzung des Werkführers, sondern auch durch den mehr oder weniger dringenden Geldbedarf des Arbeiters. Sie ist also

in keiner Weise hier als exakte Messung der Leistung brauchbar. Ebensowenig ist die innerhalb zweier Ablieferungszeiten geleistete Arbeit wegen der stets wechselnden Verschiedenheit der Modeartikel miteinander vergleichbar. Ich habe deshalb die in jeder Woche erhaltenen Anzahlungen pro Jahr addiert; dann sind diese das Äquivalent — soweit man bei Verkauf der Ware Arbeit überhaupt vom Lohn als Äquivalent reden kann — für die in einem Jahre geleistete Arbeit; eine Ungenauigkeit könnte nur dann entstehen, wenn Arbeit mit ins neue Jahr hinübergenommen wird, was wohl nicht gebräuchlich und auch verglichen mit dem im Jahr geleisteten Quantum Arbeit auch verschwindend ist. Ich habe also den Jahresverdienst dividiert durch die Zahl der Arbeitswochen (wobei Feiertage überall gleich unbeachtet gelassen wurden), und so den durchschnittlichen Lohn pro Woche als Maß der erreichten Leistungsfähigkeit in die Tabellen eingesetzt. (Bei einzelnen Fällen war leider nicht die Lohnverrechnung für das ganze Jahr zu erhalten, ich habe dann jedenfalls darauf geachtet, daß mindestens eine Saison und eine stille Zeit bei der Berechnung des Durchschnittslohnes herangezogen wurden.)

I. Die Auslese der Offenbacher Fabrikarbeiter.

1. Zahl. 2. Geschlecht.

Wir unterscheiden 142 männliche und 62 weibliche Arbeitskräfte. Die männlichen Arbeiter teilen wir nach ihrer Beschäftigung ein in Werkführer, Portefeuiller, Sattler, Anschläger, Zuschneider und verschiedene Hilfsarbeiter (wie Buchbinder, Presser, Schärfer, Vergolder). Die Arbeiterinnen teilen wir ein in Werkführerinnen (Vorarbeiterinnen), Stepperinnen oder Packerinnen, wozu noch Hilfsarbeiterinnen (wie Schärferinnen, Zuschneiderinnen) kommen. Der Schwerpunkt des Fabrikationsprozesses liegt bei den Portefeuillern und Sattlern, von den weiblichen Arbeitskräften bei den Stepperinnen.

3. Altersaufbau.

Wir betrachten jetzt den Altersaufbau. — Statt des Alters wird als exakteres Maß das Geburtsjahr gefragt und angegeben. Das Jahr der Aufnahme ist 1910. Wir sehen:

Altersaufbau.

geboren im Jahre	Werkführer	Portefeuiller	Anschläger	Sattler	Zuschneider	Andere	Summa	Vorarbeiterinnen	Zuschneiderinnen	Stepperinnen	Packerinnen	Andere	Summa
vor 1840	—	1	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
1841—1845	—	2	2	—	—	1	5	—	—	—	—	—	—
1846—1850	—	3	—	1	1	—	5	—	—	—	—	—	—
1851—1855	—	1	—	—	2	—	3	—	—	1	—	—	1
1856—1860	2	2	—	1	1	—	6	—	—	—	—	—	—
1861—1865	1	2	—	—	2	1	6	—	—	—	—	—	—
1866—1870	1	9	—	1	3	1	15	1	—	—	3	—	4
1871—1875	2	6	2	2	1	—	13	1	—	1	1	—	3
1876—1880	2	7	5	1	9	—	24	—	—	1	1	—	2
1881—1885	1	14	6	2	7	1	31	—	1	3	5	—	9
1886—1890	—	18	2	2	5	1	28	1	4	14	5	—	24
1891—1895	—	2	2	—	1	—	5	—	1	6	11	1	19
	männlich						142	weiblich					62

Jugendliche Arbeitskräfte unter 16 Jahren kommen überhaupt nicht vor.

Von den männlichen Arbeitern sind nur 18,3 % älter wie 45, nur 28,8 % sind in den abnehmenden Altersklassen, d. h. über 40 Jahre alt, nur 10,6 % (15 von 142) sind über 55 Jahre alt. Der Schwerpunkt der männlichen Arbeiterschaft liegt zwischen 20 und 34 Jahren, d. h. 58,3 % sind in diesem relativ jugendlichen Alter.

Bei den weiblichen Arbeitskräften verschiebt sich der Schwerpunkt noch sehr nach den jugendlichen Altersklassen zu; zirka 70 % sind zwischen 15 und 24 Jahre alt.

Innerhalb der einzelnen Arbeitergruppen zeigen sich folgende Altersverschiedenheiten: die Werkführer sind nicht etwa die ältesten Arbeiter, sondern ihr Alter schwankt von 25 bis 54 Jahren; weder ganz junge noch ganz alte Arbeiter erreichen diese Stellung. Die Portefeuiller, Sattler und Zuschneider kommen in jeder Altersklasse vor, doch überwiegt bei weitem die Zahl der zwischen 1871 und 1890 Geborenen. Auffallend ist — und mir für die spätere Betrachtung wichtig —, daß die Anschläger (mit Ausnahme von nur zweien) zwischen 1871 und 1895 geboren sind, also die relativ jüngste männliche Arbeitergruppe bilden. Bei den weiblichen Arbeitskräften befindet sich nur eine 55 Jahre alte Stepperin.

Jedenfalls sind auch hier die Vorarbeiterinnen nicht durch höheres Alter ausgezeichnet. Man könnte auch vielleicht darin Beziehungen sehen, daß bei der anzulernenden Arbeit der Stepperinnen der Zentralwert in der zweitjüngsten Altersklasse liegt, während er sich bei den ganz ungelernten Packerinnen auf die allerjüngste Altersklasse verschiebt. Ich denke hierbei vor allem an die Ausführungen von Alice Salomon[1], daß weibliche Gelegenheitsarbeit vorherrscht, je ungelernter die Arbeit ist.

Wenden wir uns jetzt der Betrachtung zu, wie sich Alter und Leistungsfähigkeit zueinander verhalten.

In Tabelle I setze ich der Kurve der Gleichaltrigen die der gleich hoch Entlohnten gegenüber. Ich ordne (um dies aus dem nächsten Abschnitt über Lohn vorweg zu nehmen) die Lohnhöhe in Lohnklassen von 10 bis 40 Mk. Lohn pro Woche, jede Klasse um 2 Mk. steigernd, und von 40 bis 80 Mk. Lohn pro Woche, jede Lohnklasse um 10 Mk. steigernd. Wir sehen, wie die Alterskurve am Anfang einmal steil ansteigt, um bald etwas weniger steil abzufallen. Die Lohnkurve erreicht dagegen zwei Gipfel von ungefähr halber Höhe der Alterskurve; in Worten:

1. der weitaus größte Teil der Arbeiter ist nach 1866 geboren (das haben wir eben bereits gesehen) und
2. seine Lohnhöhe liegt zwischen 10 und 16 Mk. und zwischen 24 und 32 Mk. Beide Gruppen von ganz verschiedener Lohnhöhe fallen ungefähr in die gleiche Altersklasse.

Genaueres können wir erst ersehen, wenn wir der steigenden Lohnhöhe das steigende Alter der Arbeiter gegenübersetzen und Geschlecht und Berufsgruppe unterscheiden (Tabelle II).

Wenn wir die Karte rein impressionistisch wirken lassen, sehen wir auf den ersten Blick die grünen Punkte ganz oben in der Mitte, die roten Punkte unten links und nach rechts zu die Dichtigkeit der Punkte abnehmen. Es ergibt sich:

1. die Werkführer stehen weit über dem Lohn der anderen, ohne jedoch viel älter zu sein wie diese,
2. die Vorarbeiterinnen sind wohl die höchstentlohnten, nicht aber die ältesten;
3. die männlichen Arbeitskräfte in der ersten Altersklasse sind gering, und

[1] Alice Salomon, Die Ursachen der ungleichen Entlohnung von Männer- und Frauenarbeit.

4. die weiblichen Arbeitskräfte sind jung und nieder entlohnt.
5. In den steigenden Altersklassen nimmt die Zahl und Lohnhöhe der Arbeiter ab.

Zusammenfassend ad Altersaufbau wird man also sagen können: der Schwerpunkt der männlichen Arbeiter liegt im Alter von 20 bis 40 Jahren und einem Lohn von 26 bis 30 Mk. Bei den männlichen Arbeitern nimmt die Zahl mit steigendem Alter ab, bei den weiblichen Arbeitskräften ist die Zahl streng an die jugendlichen Altersklassen gebunden. Bei den männlichen Arbeitern fällt die Leistungsfähigkeit mit steigendem Alter; bei den Arbeiterinnen ist das Lohnniveau ein niedriges: es ist bei den älteren angelernten Stepperinnen durchschnittlich um eine Lohnklasse höher wie bei den ganz ungelernten jüngeren Packerinnen. Sowohl dem Alter wie dem Lohn nach steht die Frau meist unter dem tiefstehendsten Mann.

4. Lohn- und Löhnungsmethode.

Soweit der Lohn durch die Beschäftigung im Betrieb beeinflußt wird, habe ich ihn im ersten Teil behandelt. Jetzt wollen wir zuerst die Lohnhöhe betrachten unter Berücksichtigung der verschiedenen Arbeitergruppen (zu ersehen aus den meisten nach dem vorherrschenden Schema dargestellten Tabellen, z. B. Tabelle VIII usw.).

Von den männlichen Arbeitern haben die Werkführer naturgemäß den höchsten Lohn, bis 80 Mk. die Woche; bis 50 Mk. die Woche erreichen einige Anschläger, bis 40 Mk. die Portefeuiller, während die Zuschneider bis 34 Mk. als Maximum kommen. Mit 18 Mk. ist der Lohn für sie durch Tarif begrenzt; 12 Mk. pro Woche tritt nur zweimal, bei einem ganz jungen und einem ganz alten Arbeiter, auf.

Bei den weiblichen Arbeitskräften erreichen die Vorarbeiterinnen mit 24 Mk., die Stepperinnen mit 20 Mk., die Packerinnen mit 18 Mk. ihren Maximalverdienst.

Der dichteste Wert liegt bei den Portefeuillern bei 30 Mk., bei den Zuschneidern bei 26 Mk., bei den Stepperinnen bei 15 Mk. und bei den Packerinnen bei 12 Mk.

Ich unterscheide folgende Lohnformen[1]: Der Arbeiter, der im Zeitlohn beschäftigt ist, verkauft seinem Unternehmer die Arbeit, die er innerhalb eines bestimmten Zeitabschnittes ohne Rücksicht auf das erzielte Quantum geleistet hat.

[1] Schloß-Bernhard, Handbuch der Löhnungsmethoden.

Der Arbeiter, der im Stücklohn beschäftigt ist, verkauft seinem Unternehmer ein bestimmtes Arbeitsquantum, ohne Rücksicht auf die Zeit, in der es geleistet worden ist.

Kompliziertere Lohnformen kommen hier nicht in Betracht.

Soweit es dem freien Ermessen des Arbeiters überlassen ist, ob er Zeit- oder Akkordlohn vorzieht (Frage 19 b der Fragebogen) ergibt sich folgendes:

I. Für Zeitlohn sind:

1. und hauptsächlich die meisten: weil er stetiger, sicherer und gleichmäßiger ist; Feiertage werden oft mitbezahlt, er bleibt auch in der stillen Saison der gleiche: besonders die Verheirateten ziehen also den Wochenlohn zum sicheren Unterhalt der Familie vor;
2. die älteren oder kränklichen Leute, die früher auf Akkord waren, jetzt aber nicht mehr soviel verdienen können, und
3. die Arbeiter, die das Gewerkschaftsprogramm offiziell vertreten, wobei auffällt, daß verschiedene Arbeiter „Akkord ist Mord" nur auf Stapelartikel beschränken, also — wohl zutreffend — annehmen, daß eine für die Ausbildung schädliche Spezialisierung und für die psychophysische Konstitution schädliche Automatisierung nur beim Herstellen von Massenartikeln möglich ist.

II. Für Akkordlohn sind:

1. sehr tüchtige Arbeiter, weil sie dann mehr verdienen können (besonders die zähen russischen Juden, die seit der russischen Revolution in Offenbach sich niedergelassen haben, geben dies als Grund an);
2. solche Arbeiter, wie Anschläger, bei denen die einfache Arbeit genau vom Tarif erfaßt und nicht umgangen werden kann, und
3. solche, die frei sein wollen, nicht gehetzt, unkontrolliert kommen und gehen wollen. Es fällt auf, daß dies meist Arbeiter sind, die über der Bildung ihrer Kreise stehen (Mittelschüler, Handelsschüler, Söhne deklassierter Familien).

Im allgemeinen kommen bei den männlichen Arbeitern beide Lohnformen in fast gleicher Verteilung vor; bei den Arbeiterinnen ist ausschließlich Zeitlohn üblich.

Der Zeitlohn ist meist Wochenlohn; bei den Werkführern und Vorarbeiterinnen ist teils Monatslohn, teils Jahreslohn vereinbart.

Wir kommen nun zu Tabelle III (I und II). Arbeiterinnen

sind nicht berücksichtigt (weil nur auf Zeitlohn beschäftigt). Wir fragen

1. wie verteilen sich ziffermäßig die Lohnformen?
2. wie verteilen sich die Lohnformen auf die verschiedenen Arbeitergruppen?
3. setze ich in der ersten Tabelle die Zahl der Akkordarbeiter den Zeitarbeitern gleichen Alters gegenüber und frage: wie verhält sich die Art der Entlöhnung in den verschiedenen Altersklassen?
4. vergleiche ich in der zweiten Tabelle die Zahl der Zeitarbeiter mit der der Akkordarbeiter, wie sie sich auf die verschiedenen Lohnklassen verteilen und frage also: wie verhält sich die Art der Entlöhnung in den verschiedenen Lohnklassen?

Wir sehen:

1. bei den männlichen Arbeitern ist Zeitlohn und Stücklohn fast gleichviel verbreitet; die Zahl der Wochenarbeiter übertrifft die der Stückarbeiter nur um 8.
2. Die Anschläger arbeiten fast alle auf Akkord, während alle Zuschneider Wochenarbeiter sind. Bei Werkführern, Portefeuillern und Sattlern kommen beide Lohnformen vor.

   Bei den Werkführern, Portefeuillern und Sattlern, die ich hier zusammengefaßt habe, überwiegt in den Altersklassen der zwischen 1881 und 1890 Geborenen die Akkordarbeit bei weitem, in den mittleren Altersklassen bleibt die Zahl der Wochenarbeiter der der Akkordarbeiter gleich, sie übertrifft sie zeitweilig, wobei man bedenken muß, daß die Werkführer, die alle nach Zeit entlohnt werden, diesen Altersklassen angehören.
3. zeigt sich in Tabelle I, daß die rote Kurve der Akkordarbeiter steil ansteigt und steil wieder abfällt, während die blaue Kurve der Zeitarbeiter gleichmäßiger verläuft, d. h.: die Akkordarbeit ist vor allem die Lohnarbeit der jugendlichen Arbeiter; mit zunehmendem Alter erweist sie sich als unrentabel; schon vom 34. Lebensjahr an übertrifft die Zahl der Wochenarbeiter die der Akkordarbeiter; die älteren eingeübteren Arbeiter verrichten die Qualitätsarbeit im Wochenlohn;
4. ergibt sich: bei einem Lohn von 20—32 Mk. ist die Arbeit auf Zeit das häufigere, während von 34—50 Mk. Verdienst pro Woche überwiegend im Akkord erreicht werden. Die höchsten Löhne, nämlich die der Werkführer, sind Zeitlöhne.

Das Aufsteigen der Zeitlohnkurve in den Lohngruppen von 20 bis 32 Mk. wird, wie wir auf der Tabelle sehen, vor allem durch die Zuschneider bedingt, die alle in diese Lohnklasse fallen, während das Aufsteigen der roten Akkordlohnkurve in den Lohnklassen von 34—50 Mk. durch die Anschläger verursacht wird. Die Werkführer, Portefeuiller und Sattler zeigen durchweg ein geringes Überwiegen des Akkordlohns in allen Lohnklassen mit Ausnahme der höchsten. Die Akkordlohnkurve steigt über die Wochenlohnkurve zwischen 34 und 50 Mk. Dort arbeiten die tüchtigsten Arbeiter auf Stück; die Portefeuiller unter 22 Mk. sind nicht im Zeitlohn.

Zusammenfassend kann man also sagen: Der Akkordlohn ist die Löhnungsmethode der jüngeren Arbeiter, die eine bei Zeitlohn vorausgesetzte Leistung nicht erreichen würden oder durch große Tüchtigkeit diese bedeutend übertreffen. Er ist die Löhnungsmethode der durch Übung zur Automatisierung zu steigernden Arbeit der Anschläger.

Der Wochenlohn ist die vorherrschende Löhnungsmethode der nicht jüngeren Altersklassen und der mittleren Lohnhöhe. Er ist außerdem die Löhnungsmethode der nicht durch Übung zu steigernden, oft geistigen Arbeit der Mustermacher und Werkführer.

5. Die Herkunft der Arbeiter.

Ich verfolge jetzt die Einwirkungen der Herkunft, zuerst der geographischen, indem ich Geburtsort und Wohnort betrachte, dann der beruflichen, indem ich die Arbeiterschaft zurück verfolge bis in die dritte Generation; ich betrachte ferner die Lehr- und Wanderjahre, wobei auch die disziplinierenden Einwirkungen der Militärzeit und der Organisation berücksichtigt werden sollen: so daß sich ein Bild der Herkunft des Arbeiters von der dritten Generation bis zum Eintritt in seine jetzige Stellung ergibt.

a) 1. Geographische Herkunft.

a) Geburtsort.

Wir betrachten in Tabelle IV den Geburtsort des Arbeiters und fragen

1. nach der Entfernung des Geburtsorts: ist der Geburtsort Offenbach und Umgebung oder nicht? und

2. nach der Art des Geburtsorts: ist der Arbeiter auf dem Lande oder in der Stadt geboren?

Wir setzen deshalb Offenbach-Stadt als Geburtsort Offenbach-Land gegenüber und verstehen unter letzterem jene ländlichen Gebiete bis 20 km im Umkreis von Offenbach-Stadt, in denen sich die Portefeuillesindustrie ausgebreitet hat. Außerdem wollen wir noch Oberhessen in diese Zone mit einbegreifen. Wir unterscheiden ferner die Auswärtigen, d. h. die nicht in diesem Gebiet Gebürtigen, auch nach städtischer und ländlicher Provenienz.

Es ergibt sich nun, daß

61 von 142	männlichen	Arbeitern	aus	Offenbach-Stadt
48 „ 142	„	„	„	„ -Land sind,
also 109 von 142	„	„	in	Offenbach und seiner nächsten Umgebung geboren sind.

28 von 62	Arbeiterinnen	sind	aus	Offenbach-Stadt	
18 „ 62	„	„	„	„	-Land
also 46 von 62	„	„	„	Offenbach und seiner nächsten Umgebung.	

Zusammengefaßt sind also:

155 von 204 = fast 76 % aus Offenbach und seiner Umgebung.

89 „ 204 = „ 44 % sind in Offenbach selbst geboren.

Wenn wir untersuchen, wo die nicht in Offenbach gebürtigen männlichen Arbeiter städtischer Herkunft heimisch sind, so ergeben sich folgende Städte:

10 000—100 000 Einwohner: Aalen, Darmstadt, Tarnopol, Würzburg; über 100 000 Einwohner: Berlin, Leipzig, Stuttgart, Wien, Warschau, Köln, Magdeburg.

Hierbei fällt auf: Wien, Berlin, Leipzig und Stuttgart werden vorwiegend als Geburtsort der Portefeuiller genannt, Städte, die auch teilweise Lederwarenindustrie haben, vorherrschend dort ist aber die Buchbinderei, aus der die Portefeuillesindustrie entstanden ist. Warschau besitzt eine ausgedehnte Lederwarenindustrie, wie überhaupt Lederwaren eines der wenigen Industrieprodukte sind, die Rußland ausführt.

Von den auswärts geborenen männlichen Arbeitern sind 14 städtischer und 19 ländlicher Herkunft.

Von den auswärts geborenen Arbeiterinnen sind 5 städtischer und 11 ländlicher Herkunft.

Von der Gesamtzahl sind also:

108 städtischer und 96 ländlicher Herkunft[1].

Die Betrachtung der Leistungsfähigkeit ergibt keinen bemerkenswerten Unterschied.

Bei Betrachtung der Arbeitergruppen zeigt sich:

1. bei den Werkführern und Portefeuillern, jenen höchstqualifizierten Arbeitern, die eine der Portefeuillesindustrie spezifische Arbeit verrichten, überwiegen die gebürtigen Offenbacher (Stadt); wozu die Beobachtungen Wellmanns[2] bei bedeutend größerem Material parallel gehen: daß der Anteil der geborenen Städter (Berliner) deutlich in den feineren Berufen der gelernten Arbeiter und bei den Kopfarbeitern zunimmt.
2. Auch die ganz ungelernten Packerinnen sind meist in Offenbach geboren, Töchter von Portefeuillern, Fabrikarbeitern, Handwerkern, wie wir noch sehen werden, Kinder der typischen Fabrikstadt (für die Offenbach ein Beispiel ist), die diesen leichten Erwerb vorübergehend ergreifen.
3. Bei den andern Arbeitergruppen wie Zuschneider, Anschläger, Buchbinder, Stepperinnen überwiegt die Zahl der nicht Ortsgeborenen. Es sind dies Berufe, die auch außerhalb Offenbachs und seiner Portefeuillesindustrie vorkommen, wie Sattlerei, Buchbinderei. Nähen ist eine internationale Geschicklichkeit, die man in Zürich, Cincinatti, Krefeld und Amsterdam[3] beherrscht, und die von dort zugewanderten Mädchen sind leicht in der Stepperei zu verwenden; außerdem ergreifen die von auswärts Zugewanderten, besonders die russischen während der Revolution ausgewanderten Arbeiter, jene nur anzulernenden oder ungelernten Berufe, um rasch zu einem Verdienst zu kommen.
4. Die Anschläger zeigen auch hier eine Besonderheit; sie sind überwiegend in der ländlichen Umgebung gebürtig, wo, wie wir im ersten Teil gesehen haben, die arbeitsteilige Lederwarenindustrie ansässig ist.

Wenn wir zuletzt Gebürtigkeit mit Leistungsfähigkeit vergleichen,

---

[1] Stadt = über 10000 Einwohner.

[2] Wellmann E., Abstammung, Beruf und Heeresersatz in ihren gesetzlichen Zusammenhängen.

[3] Nach den Fragebogen zitiert.

sehen wir: die Offenbacher (Stadt) bilden den Hauptstamm der Mittellage der Lohnklassen sowohl bei männlichen wie weiblichen Arbeitern. Die aus der ländlichen Umgebung kommenden Arbeiter kommen in jeder der verschiedenen Lohnklassen vor. Die zugewanderten Städter halten sich in der guten Lohnhöhe von 26—40 Mk. (männliche Arbeiter).

Zusammenfassend ad Geburtsort wird man sagen können, daß der straff zentralisierten Lederwarenindustrie ein aus Offenbach und Umgebung gebürtiger Arbeiterstamm gegenübersteht; aus ihm rekrutieren sich überwiegend, einerseits jene qualifizierten männlichen Arbeiter, von denen die Lederwarenindustrie infolge ihres manufakturähnlichen Betriebes in besonders hohem Grade abhängig ist, andererseits auch jene ganz ungelernten Arbeiterinnen, die sozusagen die Zugabe einer ansässigen Arbeiterschaft darstellen, die in einer Fabrikstadt wie Offenbach Verwendung findet.

b) Wohnort.

Wir betrachten jetzt in Tabelle V nach dem Geburtsort den Wohnort.

Der Zug nach der Stadt! Von den 96 Arbeitern, die auf dem Lande geboren sind, wohnen jetzt nur noch 53 auf dem Lande: 151 von 204 Arbeitern sind jetzt Städter, meist Offenbacher; denn der Zug nach der Großstadt (in diesem Falle Frankfurt a. M., das mit Bahnen mehrfach mit Offenbach verbunden ist) bewahrheitet sich nicht; nur vier Arbeiter wohnen dort, was den teuren Wohnungs- und Lebensbedingungen in Frankfurt wohl zuzuschreiben ist.

Nur zehn Arbeiterinnen wohnen nicht in Offenbach; das Angebot zu solch leichter oder ungelernter Arbeit wird von Offenbacher — wir werden noch sehen — ledigen Arbeiterinnen durchaus befriedigt.

66 Arbeiter (beiderlei Geschlechts) wurden in Offenbach-Land geboren, 53 wohnen noch auf dem Land; der Zufluß nach der Stadt Offenbach rührt also auch von seiner ländlichen Umgebung her. Es wohnen dort in der Mehrzahl allein die Anschläger. Es kommen als Wohnort in der ländlichen Umgebung für Portefeuiller und Sattler 18 verschiedene Gemeinden in Betracht, die teils an Offenbach angrenzen und zum Mittagessen zu Fuß oder per Rad leicht zu erreichen sind, oder auch solche, wie z. B. Vilbel, die nur durch zweimaligen Zugwechsel zu erreichen sind. Das Mittagessen wird den

außerhalb Offenbachs Wohnenden per Bahn von den Frauen in die Fabrik gebracht, was besonders deshalb sehr eingeführt ist, weil verheiratete Arbeiterinnen nur verschwindend beschäftigt werden, was später noch zu zeigen sein wird. Die nichtortsansässigen Zuschneider verteilen sich auf drei, die Anschläger auf sieben verschiedene Gemeinden, die Arbeiterinnen kommen nur aus nächster Nähe (Heusenstamm, Weißkirchen, Bieber, Mühlheim, Bürgel, Jügesheim, Fechenheim).

Zusammenfassend kann man sagen: Geburtsort und Wohnort fallen also in der Mehrzahl (dreiviertel) zusammen. Der Offenbacher Lederwarenarbeiter sieht in Offenbach und Umgebung seine Heimat. „Der Proletarier hat keine Heimat, oder soll er sich heimisch fühlen in einer rauchigen, stickigen Industriestadt, in die ihn der Kapitalismus mit seinesgleichen wahllos zusammengepfercht hat, zusammengeworfen hat, wie einen Haufen Chausseesteine". „Der Proletarier hat kein Vaterland, heimatlos, rastlos wird er auf der Erde umhergetrieben. Und wie er alle herzlichen Beziehungen zu seiner Heimat missen muß, weil er keine Heimat hat, so verliert er auch alle lokale Färbung, die die Bodenständigkeit mit sich bringt." „Seine Heimat ist die Welt" [1].

2. Berufliche Herkunft.

Gebürtigkeit und Beruf sind zwei eng miteinander verkörperte Begriffe. Betrachten wir deshalb jetzt die berufliche Herkunft der Arbeiter. Woraus rekrutiert sich, beruflich betrachtet, die Aszendenz der Arbeiterschaft? (Tabelle VI, I und II.)

a) Beruf des Vaters.

Unter Tabelle I habe ich den Beruf des Vaters aufgezeichnet. Es zeigt sich nun zuerst, daß 28 von 142 männlichen Arbeitern und 16 von 62 Arbeiterinnen Kinder von Portefeuillern sind. Auffallend ist der große Anteil, den das Handwerk als väterlicher Beruf hier ausmacht. Wir sehen hier in der Tabelle deutlich, wie die

---

[1] Werner Sombart, Das Proletariat. Der scharfe Widerspruch, der hier und noch mehrmals in dieser Untersuchung sich zeigen wird, sei hier nur betont; mit dem Spezialgebiet dieser Arbeit allein kann und soll nichts „bewiesen" werden; ob die Arbeiterschaft, wie sie hier dargestellt ist, nur eine Ausnahme bildet, oder ob man auf ihre Seite einen beträchtlichen Teil der deutschen Arbeiterschaft wird stellen müssen, das kann nur eine Zusammenfassung vieler Untersuchungen dieser Art ergeben, die ja beabsichtigt ist.

nachfolgende Generation der Handwerker Fabrikarbeiter werden: die bekannte Verdrängung des Handwerks durch die Industrie. 79 von 204 Arbeitern und Arbeiterinnen, das sind 38,7 %, sind Kinder eines Handwerkers. Der Zufluß zu der Fabrikarbeit muß ein sehr großer gewesen sein; und S. Durchlaucht Fürst Karl von Isenburg-Birstein spricht im Jahre 1883 im böhmischen Schlosse Haid des Fürsten von Löwenstein vor einer Versammlung katholischer Adliger und Geistlichkeit gegen den Großbetrieb, für das bedrängte Handwerk[1], eine Erfahrung, die er wohl in seines kleinen Ländchens kleiner Residenz gemacht haben wird[2].

Der Übergang vom Handwerk zur Fabrikarbeit ist bei dem handwerksmäßigen Großbetrieb der Offenbacher Lederwarenindustrie ein besonders leichter: ein Großbetrieb, der nicht überlegen ist durch Anschaffung von Maschinen oder weitgehende Arbeitsteilung, sondern wohl allein durch die kaufmännischen Vorteile des Einkaufs und des Verkaufs im großen, der Beherrschung eines weiten Exportmarktes. Betriebstechnisch bleibt das Handwerk; es wird nur einer kapitalistischen Absatzorganisation einverleibt; aber auch technisch ist der Schritt vom Handwerk zur Portefeuillesarbeit ein kleiner: wie leicht ist der Übergang vom Schneider zum Zuschneider, vom Schuster zum Lederwarenarbeiter, vom Buchbinder zum Portefeuiller oder, um ein krasses aber wahres Beispiel zu erwähnen, vom Raseur zum Lederschärfer.

Dagegen: nur 10 der Lederwarenarbeiter sind Kinder von Bauern, ein Zeichen, wie bedeutend die Geschicklichkeit, „die feine Hand", wie die Portefeuiller sagen, bei der nichtarbeitsteiligen Handarbeit mitspricht.

41 von 204 Arbeitern (beiderlei Geschlechts) sind Kinder von Fabrikarbeitern, meist der chemischen Fabrik, Gerberei oder Metallindustrie; einzelne Väter sind Tagelöhner.

24 von 204 Arbeitern stammen aus höheren sozialen Klassen, die Väter waren Kaufleute, verkrachte Portefeuillesfabrikanten, Ärzte, Schauspieler und sogar einen Polizeirat finden wir: die keine besondere Muskelanspannung, wohl aber geistige Fähigkeiten verlangende Arbeit scheint niedergehenden bourgeoisen Berufen relativ naheliegend zu sein.

---

[1] Eugen Jäger, Die Handwerkerfrage, Berlin 1887.

[2] Da die Fürsten von Isenburg-Birstein zu Napoleon hielten, wurde 1815 Isenburg-Birstein mediatisiert und dem Großherzogtum Hessen einverleibt.

„Die bisherigen kleinen Mittelstände, die kleinen Industriellen, Kaufleute und Rentiers, die Handwerker und Bauern, alle diese Klassen fallen ins Proletariat hinab, teils dadurch, daß ihr kleines Kapital für den Betrieb der großen Industrie nicht ausreicht und der Konkurrenz mit den größten Kapitalisten erliegt, teils dadurch, daß ihre Geschicklichkeit von neuen Produktionsweisen entwertet wird. So rekrutiert sich das Proletariat aus allen Klassen der Bevölkerung“ [1].

Wenn wir die berufliche Herkunft der verschiedenen Arbeitergruppen vergleichen, sehen wir: Portefeuillersöhne kommen fast nur in den beiden höchstqualifizierten Arbeiterkategorien, Werkführern und Portefeuillern, vor. Ob diese Fähigkeiten nun ererbt oder erworben sind, muß hier dahingestellt bleiben. Zu bedenken ist, daß oft, und früher noch mehr wie heute, Arbeit mit nach Hause genommen wurde, der Sohn dabei abends mithelfen mußte und so am Vater den besten Lehrmeister hatte.

Die Bauernsöhne erreichen als Maximum des Lohnes nur 34 Mk., die Fabrikarbeitersöhne nur 36 Mk., bei der an- und ungelernten weiblichen Arbeit sind dagegen die Arbeitskräfte bäuerlicher und Fabrikarbeiters-Familien relativ oben.

b) Beruf des Großvaters.

Wir wollen jetzt in Untertabelle II den Beruf des Großvaters betrachten. Es war mit erheblichen Schwierigkeiten verknüpft, diesen dem Gedächtnis der befragten Arbeiter abzugewinnen. Einige Lücken waren unvermeidlich. Soweit der Beruf des Großvaters väterlicherseits bekannt ist, wird er hier verwendet, anderenfalls muß als Ersatz der Beruf des Großvaters mütterlicherseits herangezogen werden. Das Material besteht aus 170 Angaben.

Von den Großvätern sind nur 10 Portefeuiller. Doch 8 von den Deszendenten dieser 10 Portefeuiller sind heute in der ersten und zweiten Berufsgruppe beschäftigt als hochqualifizierte Arbeiter in guter Lohnhöhe, nicht unter 24 Mk.

Ganz wenige Großväter sind Fabrikarbeiter, einige in freien Berufen.

Die Berufsstellung der Großväter verteilt sich in auffallender Mehrzahl auf Handwerk und Bauernstand.

---

[1] Kommunistisches Manifest.

56	von	170	also	fast ein Drittel der Großväter waren Bauern.
10	„	204	„	nur noch ein Zwanzigstel der Väter waren Bauern.
68	„	170	„	40 % der Großväter waren Handwerker.
79	„	204	„	zirka 39 % der Väter waren noch Handwerker.

Der Anteil am Handwerk hat sich in dieser Generation vom Großvater zum Vater nicht vermindert, aber auch nicht vermehrt; der Überschuß bäuerlicher Berufe wird nicht von ihm absorbiert, also: das Land gibt ab an die Fabrik.

Mit anderen Worten: In jenen Zeiten, da der Großvater die Großmutter nahm, drohte in Offenbach noch nicht der Schrecken des überwiegenden Industriestaates; noch gab es keine Fabrikarbeit, die Landwirtschaft blühte, das Handwerk war noch nicht der Konkurrenz der Industrie gewichen, der Fuhrmann noch nicht der Eisenbahn, in dem Buchbinder und Schneidermeister schlummerte noch ungehoben das Talent zum Portefeuiller und Zuschneider; die kleinen selbständigen Existenzen waren noch zahlreich, der Großvater ging[1] als Schäfer auf die Weide, er war Kanzleischreiber, Krämer oder fristete als Brücken- oder Nachtwächter ein gemächliches Dasein, und wir finden sogar unter ihnen, den Großvätern unserer heutigen Fabrikarbeiter, einen Lehrer, einen Polizeirat, Gutsverwalter und einen Haushofmeister des Prinzen Wittgenstein.

Zusammenfassen werde ich das über berufliche Provenienz Gesagte erst nach Betrachtung des Berufs der Kinder der Arbeiter, so daß sich ein Überblick über vier Generationen ergibt[2].

b) Schulzeit.

Wir wollen uns jetzt der Betrachtung der Schulzeit zuwenden.

In die Volksschule gingen von männlichen Arbeitern 125, das sind 88,1 %, nur 17 waren in anderen Schulen; einer besuchte

[1] Nach den Fragebogen zitiert.

[2] Hier möchte ich auch das Resultat von Wellmann a. a. O. zitieren, das dem meinen ganz ähnlich ist: „Bei den Großvätern ist noch durchweg starke Beteiligung an den landwirtschaftlichen Gewerben vorhanden, während sie bei den Enkeln fast ganz verschwunden ist. — Bei den Großvätern sind nur wenig im feineren Handwerk und als Kopfarbeiter tätig. Bei den Enkeln verdient sich die große Masse bereits im feineren Handwerk und als Kopfarbeiter ihr Brot."

das Gymnasium, zwei die Elementar- oder Handelsschule, zwei wurden privat unterrichtet (russische Juden, die durch das neue Schulgesetz dazu gezwungen waren), zwölf gingen in die Mittel- resp. Bürgerschule. Diese 17 Arbeiter mit höherer Schulbildung sind durchwegs aus besseren „Handwerker"[1]-Familien (Portefeuiller, Schreinermeister) oder aus Familien aus anderen sozialen Klassen wie der jetzigen: Kinder von Steuerbeamten, Schauspielern, Hofkutscher, kaufmännischen Prokuristen, verkrachten Portefeuillesfabrikanten, ja sogar von einem Doktor der Medizin: deklassierte Familien, wenn wir so sagen wollen, deren Kinder noch die standesgemäße höhere Schulbildung mitbekamen. Es zeigt sich, wenn wir diese Arbeiter mit besserer wie Volksschulbildung in bezug auf ihre Leistungsfähigkeit betrachten, daß sie erstens fast ausschließlich sich auf die Gruppe der qualifizierten Arbeiter, der Werkführer, Portefeuiller und Sattler verteilen, und daß zweitens ihr Durchschnittsverdienst pro Woche ein sehr hoher ist = 34,5 Mk. — Dieses Resultat steht im Einklang mit der Anpassung an die Bedürfnisse der Industrie, die, wie wir im ersten Teil gesehen haben, einen gewissen Grad von Intelligenz in ihren qualifizierten Arbeitergruppen unbedingt verlangt.

Von den Arbeiterinnen besuchten 59 also 95 % die Volksschule, nur drei verfügen über eine Mittelschulbildung.

c) Berufswahl.

Wir betrachten nun die Gründe, die nach Austritt aus der Schule den Arbeiter zur Berufswahl bestimmten (Frage 8 der Fragebogen: Warum haben Sie diesen Beruf ergriffen?). Es ist dies eine der Fragen, die auch einem Nichtarbeiter zu beantworten schwer fallen wird. Bei den Arbeiterinnen war es fast ganz unmöglich, etwas Positives zu erfahren, ganz im allgemeinen ist die Fabrik die Aufbewahrungsstelle bis zur Ehe, die als Befreiung von der Fabrikarbeit angestrebt wird. Bei den männlichen Arbeitern (Tabelle VII) unterscheide ich als Grund der Berufswahl

1. ausgesprochene Neigung, die nur angenommen werden soll, wenn der Arbeiter es ausdrücklich zugegeben hat,
2. rationelle Gründe, Wunsch der Eltern, „die Landwirtschaft wirft nichts mehr ab"; „es ist in Offenbach allgemein so üblich usw.".

[1] Wörtlich zu nehmen.

Ich muß selbst zugeben, daß unter 2. auch solche fallen, die den Beruf gern ergriffen haben, also auch zu 1. zu rechnen wären.

Ich habe als dritten Grund, und darauf kommt es mir hier besonders an, die Angabe spezialisiert, der Beruf wurde ergriffen wegen irgendwelcher körperlichen Schwächlichkeit.

Es zeigt sich nun, daß 55 von 142 Arbeitern angeben, den Beruf aus Neigung ergriffen zu haben, Portefeuiller geworden zu sein aus Lust an diesem Beruf, teils wohl weil er, wie wir gesehen haben. innerhalb des Betriebes eine gewisse Selbständigkeit gewährt, teils auch, weil außerhalb des Betriebes der Portefeuiller einer der geachtetsten Arbeiter ist, der zeitweilig Perioden großen wirtschaftlichen Aufschwunges gesehen hat.

Vor allem aber: 28 von 142 Arbeitern ergreifen wegen gewisser körperlicher Schwäche diesen Beruf, einige, nachdem ihnen vom Arzt die Arbeit als Metall- oder chemische Arbeiter aus Gesundheitsrücksichten verboten worden ist, die meisten, weil sie ein körperliches Gebrechen haben, das meist sitzende Arbeit bevorzugt.

Während wir also im ersten Teil dieser Arbeit gesehen haben, daß die Anpassung an den Betrieb keine großen Muskelfähigkeiten verlangt, sehen wir hier, wie die Auslese der Arbeiterschaft sich nach diesen Bedürfnissen richtet.

d) Lehrzeit.

Wir betrachten jetzt die Lehrzeit: Die Art der Gelerntheit unterscheide ich hier in Anlehnung an das diese Untersuchung einleitende Manuskript und verstehe, entsprechend dem gewöhnlichen Sprachgebrauch, unter einem „gelernten“ Arbeiter einen solchen, der einen wirklichen, in irgendeinem Sinn „vielseitigen“ Lehrgang nach Art der alten zünftigen Handwerkslehre oder wenigstens dieser ähnlich, sei es im Handwerk, sei es in gesonderten Lehrwerkstätten oder in der Fabrik selbst, durchgemacht hat. Davon wären als „angelernte“ Arbeiter diejenigen zu unterscheiden, welche in der Fabrik unmittelbar an Maschinen der gleichen oder ähnlichen Art, wie sie sie dauernd zu bedienen haben, gestellt und an diesen bis zur Erreichung einer für die Rentabilität ihrer Verwendung erforderlichen Mindest- oder Normalleistung geschult werden; der Begriff der Ungelerntheit ist klar.

Diese Zerlegung der Arbeiterschaft scheint hier am geeignetsten

zu sein: die Unterscheidung von geschulten und ungeschulten Arbeitern, wie sie Philippovich und Sombart gebrauchen, desgleichen die Trennung von gelernten und ungelernten Arbeitern, wie sie die deutsche Berufsstatistik vornimmt, schließlich die Gliederung in qualifizierte Arbeiter und Proletarier, wie sie Karl Marlo gibt, läßt die wichtige Gruppe der angelernten Arbeiter unberücksichtigt [1]. Außerdem zeigt sich hier, daß auch nichtgelernte Arbeiter qualifizierte Arbeiter sein können.

1. Art der Lehre.

In Tabelle VIII untersuche ich jetzt die Art der Lehre, ob gelernt, angelernt oder ungelernt, in Tabelle IX den geographischen Ort der Lehrzeit.

Bei Betrachtung von Tabelle VIII fällt die scharfe Scheidung zwischen männlichen und weiblichen Arbeitern auf. 121 von 142 männlichen Arbeitern sind gelernte Arbeiter, von den 62 Arbeiterinnen ist keine einzige gelernt. Die Maschine, die selbst den Unterschied zwischen den Geschlechtern vermindert, fehlt hier. Bei den männlichen Arbeitern, die also überwiegend gelernt sind (die Ausnahmen werden wir nachher betrachten), ist eine Lehrzeit von meist 3 Jahren üblich, in denen der Verdienst des Lehrlings sich von ungefähr 3 Mk. auf 6 Mk. steigert. Es zeigt sich ein qualitativer Unterschied zwischen der Lehre in der Fabrik und der Lehre bei einem Zwischenmeister oder Heimarbeiter. Während der Lehrling in den Zwischenmeisterwerkstätten und der Heimarbeit meist nur einzelne Artikel, meist Stapelwaren, in dem Betrieb kennen lernen kann und bei der hier üblichen weitgehenden Arbeitsteilung nur einzelne leicht zu verrichtende Handgriffe lernt, ist das Verhältnis des in der Fabrik einem Arbeiter zugesellten Lehrlings nicht unähnlich dem von Meister und Gesellen, während außerdem die Vielseitigkeit der in einer Fabrik hergestellten Waren und die verschiedenen Gruppen, in denen der Lehrling demzufolge beschäftigt werden kann, von Vorteil ist bei der für einen guten Portefeuiller notwendigen Vielseitigkeit.

Die meisten gelernten Arbeiter sind gelernte Lederwarenarbeiter; zwei sind gelernte Buchbinder. Die Sattler haben oft bei einem Geschirrsattler gelernt, ein Zuschneider ist gelernter Schneider.

Die wenigen ungelernten männlichen Arbeiter sind in einzelnen Fällen, wie aus Vergleich mit Tabelle VI hervorgeht,

[1] Wellmann a. a. O.

Portefeuillersöhne, die meist von Kind auf dem Vater geholfen haben; die ungelernten Zuschneider sind jene sogenannten Aushauer, die mit einer gußeisernen Form das Leder ausschneiden.

Die einzelnen männlichen Arbeitergruppen sind vorwiegend gelernt, nur die Anschläger bilden wieder eine Ausnahme; hier überwiegt die Angelerntheit. Im ersten Teil dieser Arbeit haben wir gesehen, daß die Tätigkeit des Anschlägers „wesentlich" von der der anderen Arbeiter verschieden ist: das Anschlagen d. h. das Einschlagen von Nägeln ist eine einseitige, lediglich durch Übung zu steigernde, also bei einer gewissen Geübtheit zu automatisierende Tätigkeit; demzufolge sehen wir hier im zweiten Teil, daß entgegen der vielseitigen Gelerntheit der verschiedenen männlichen Arbeitergruppen die einseitige Angelerntheit der Anschläger vorherrscht. Sie werden gleich auf Stück beschäftigt und haben an ihrem Geburtsort (oft Fechenheim, dem Hauptsitz der Anschlägerei) „bereits zur Schulzeit gekläppert". Diese angelernten Arbeiter erreichen auch, wie aus der Tabelle hervorgeht, durch ihre Geübtheit einen hohen Akkordlohn, bis 50 Mk. — In die niedere Lohnklasse, 20 Mk. pro Woche, fallen nur zwei 66 und 67 Jahre alte Anschläger, die den Höhepunkt der Geübtheit überschritten und ein 19jähriger Arbeiter, der ihn noch nicht erreicht hat.

Die weiblichen Arbeiter dagegen sind vorwiegend ungelernt, nur 15 von 62 sind angelernt. Es ist mit Recht darauf hingewiesen worden[1], daß die Arbeiterin jünger ist wie der Arbeiter und im Ausblick auf die kurze Tätigkeit nur bis zur Ehe keine Ausbildung erreicht, so daß bei qualifizierter Arbeit das Frauenangebot zurücktritt. Packen ist eine ganz ungelernte Arbeit, nur einige Packerinnen waren vorher Stepperinnen; die Stepperinnen, soweit sie angelernt sind, haben vorher entweder einen Privatkurs mitgemacht, waren Schneiderinnen oder im Schuhgeschäft tätig oder wurden in der Lederwarenfabrik am „Verwahrtisch" meist in einem halben Jahre angelernt.

Zusammenfassend können wir sagen: der gelernten männlichen Arbeiterschaft steht die un- oder angelernte weibliche Arbeiterschaft gegenüber, die in ihrer höchsten Leistungsfähigkeit knapp die tiefste Lohnklasse der männlichen Arbeiterschaft erreicht. Eine Ausnahme in dieser Gliederung nach der Gelerntheit bilden die meist angelernten hoch entlohnten Anschläger.

[1] Alice Salomon a. a. O.

2. Ort der Lehre.

Soweit Gelerntheit oder Angelerntheit in Betracht kommt, wollen wir jetzt den *Ort der Lehrzeit* betrachten (Tabelle IX). Wir fragen: *wo* haben die männlichen Arbeiter ihre Lehrzeit verbracht? Wir sehen:

82 von 136	= zirka	60 %	in *Offenbach selbst*,
30 „ 136	= „	22 %	in der ländlichen Umgebung von Offenbach,
18 „ 136	= „	13 %	außerhalb dieser Gegend im Inland und
6 „ 136	= „	4 %	im Ausland,

also: 82 % der männlichen Arbeiter haben in Offenbach oder seiner ländlichen Umgebung die Portefeuillesarbeit gelernt. Im Inland tritt wieder Berlin, Leipzig und Stuttgart, die Städte, in denen Portefeuillesindustrie und vor allem Buchbinderei bedeutend ist, als Lehrplätze hervor; als ausländische Lehrplätze kommen nur Wien und Warschau, die Lederwarenzentren Österreichs und Rußlands, in Betracht.

Die Lehre in Offenbach-Stadt ist in allen Berufsgruppen überwiegend mit Ausnahme der Anschläger, die in der Mehrzahl auf dem Land, dem Sitz der arbeitsteilig spezialisierten Anschlägerei, gelernt haben. Verglichen mit der Leistungsfähigkeit läßt sich keine Minderwertigkeit der Lehre auf dem Land erkennen.

Vergleichen wir jetzt den *Geburtsort* der Arbeiterschaft mit dem *Ort ihrer Lehre*, also Tabelle IV mit Tabelle IX, so ergibt sich:

nicht ganz	43 %	der männlichen	Arbeiter	sind	in Offenbach-Stadt geboren und
über	60 %	„	„	„	lernen dort,
zirka	34 %	„	„	„	sind in Offenbach-Land geboren und nur
	22 %	„	„	„	verbringen dort ihre Lehrzeit.
	23 %	„	„	„	sind außerhalb Offenbachs und seiner Umgebung gebürtig und
	17 %	„	„	„	haben auch dort ihre Lehrzeit verbracht.

In Offenbach selbst lernen mehr wie dort geboren sind, während außerhalb Offenbachs die Zahl der Lernenden geringer ist wie die Zahl der dort Geborenen, d. h. *Offenbach-Stadt als Zentrum der*

Lederwarenindustrie Deutschlands zieht die Arbeiterschaft an sich: zirka 17 % der hier betrachteten Arbeiterschaft sind nicht Offenbacher, aber lernen dort. Straffer Konzentrierung der Lederwarenindustrie geht eine Konzentrierung der Lederwarenarbeiter parallel. Die in Offenbach anzulernenden qualifizierten Arbeiter — darauf kommt es an — kommen entweder aus der breiten ländlichen Umgebung oder von auswärts, indem die aus der Schule Entlassenen häufig zu Verwandten, Bekannten usw. in die Offenbacher Portefeuillesindustrie als Lehrlinge gehen.

e) Berufsgang.

Nachdem wir jetzt die Arbeiter verfolgt haben bis zum Ende der Lehrzeit, wollen wir jetzt ihren Berufsgang betrachten, d. h. die Zeit von Beendigung der Lehre bis zur Zeit dieser Enquete (1910). (Tabelle X, I und II.) Wir wollen das wo und wie der Beschäftigung des Arbeiters in dieser Zeit untersuchen und scheiden danach in Ort und Art des Berufsschicksals. Wir fragen:

1. wo hat sich der Arbeiter in der hier in Frage kommenden Zeit aufgehalten und
2. welchen Beruf hat der Arbeiter in diesem Zeitraum ausgeübt[1]?

1. Geographisch.

Wir unterscheiden beim geographischen Berufsgang (Tabelle X, II)

1. solche Arbeiter, die nie Offenbach verlassen haben und
2. solche, die in dieser Zeit zeitweilig auswärts beruflich tätig waren, in der näheren ländlichen Umgebung, im weiteren Inland oder im Ausland.

Es zeigt sich nun das auffallende Ergebnis, daß

93 von 142 männlichen und 54 von 62 weiblichen Arbeitern,
also 147 „ 204 Arbeitern beiderlei Geschlechts, das ist 72 % der hier betrachteten Arbeiterschaft dauernd in Offenbach-Stadt beschäftigt waren. Bei der Mehrzahl der Arbeiter ist also von einem geographischen Berufsgang gar nicht zu reden.

16 von 142 männlichen und 4 von 62 weiblichen Arbeitern,
also 20 „ 204 Arbeitern beiderlei Geschlechts, das ist zirka 10 %,

[1] Soweit mehrere Arbeitsplätze resp. Berufe in Betracht kommen, sind sie durch Farben kenntlich gemacht, doch konnte diese Kennzeichnung nur bis zu zwei von einem Arbeiter innegehabten Berufen resp. Arbeitsplätzen folgen, was in der Mehrzahl auch den Tatsachen genügte. Andernfalls sind die beiden längst innegehabten Berufe resp. Arbeitsplätze berücksichtigt.

sind zeitweilig in Offenbach-Land beschäftigt gewesen, sei es, daß sie dort noch nach der Lehre in Stellung blieben, sei es, daß sie vorübergehend bei schlechten Zeiten in der Stadt selbst keine Arbeit mehr fanden und deshalb aufs Land wanderten, oft zu ihrem Lehrmeister zurück.

Zusammengefaßt sind also **82 %** der Arbeiterschaft seit ihrer beendigten Lehrzeit nicht über Offenbach und Umgebung herausgekommen.

Nur 18 % der Arbeiterschaft war auswärts in Arbeit:

22 von 142 männlichen und 4 von 62 weiblichen = 26 v. 204 = 13 % im weiteren Inland,

11 von 142 männlichen und 0 von 62 weiblichen = 11 v. 204 = 5 % im Ausland.

Teils sind dies Arbeiter, die auch auswärts gelernt haben und erst nach einigen Arbeitsstellen in Offenbach Arbeit fanden, Zugewanderte, teils aber auch solche, die „bei schlechten Zeiten" und „um die Welt zu sehen" handwerksmäßig gewandert sind, auf die Fechte gegangen sind, um auf diese Weise die für Portefeuiller wichtige Vielseitigkeit zu erreichen.

Arbeitsplatz für den Arbeiter im Inland war: Berlin, das neunmal genannt wurde, Stuttgart (fünfmal), Leipzig (fünfmal), München und Nürnberg (viermal), außerdem Hamburg, Rheinland, Sachsen, Hannover, Kassel und der Kaiserstuhl.

Von ausländischen Arbeitsplätzen wird Wien viermal, Rußland, Paris und außerdem Brüssel, Prag, Kopenhagen und Mailand angegeben.

Wir sehen also auch hier, wie wir schon bei der Betrachtung des Geburtsorts und der Lehrzeit gesehen haben, daß außerhalb Offenbachs fast allein die wenigen Städte der Lederwarenindustrie und Buchbinderei im Inland und die großstädtischen außerdeutschen Zentren der Lederwarenindustrie (Wien, Paris, Warschau) als Arbeitsplätze in Betracht kommen.

Ferner erhellt:

während 65 % der männlichen Arbeiter dauernd in Offenbach-Stadt waren,

sind 87 % der Arbeiterinnen dauernd in Offenbach-Stadt.

Es waren:

76 % der männlichen Arbeiter dauernd in Offenbach-Stadt und Land,

93 % der Arbeiterinnen waren dauernd in Offenbach-Stadt und Land.

Keine Arbeiterin war im Ausland in dieser Zeit.

Es zeigt sich hier, wie gering der Anteil der Frauen an der Wanderung ist, und daß wir hier ungelernte Arbeiterinnen vor uns haben, die in verschiedenen Industrien Verwendung finden.

Für die einzelnen (männlichen) Arbeitergruppen ergibt sich, daß Werkführer und Sattler überwiegend dauernd in Offenbach-Stadt beschäftigt waren. Die Portefeuiller zeigen einen Zufluß zugunsten der Stadt und den größten Anteil an der Wanderschaft. 23 von 67 sind nicht dauernd in Offenbach. Die ländliche Umgebung Offenbachs tritt als Arbeitsplatz für Portefeuiller und vor allem für Anschläger auf; letztere halten sich zufolge der Einseitigkeit der Anschlägerarbeit fast nur in den Werkstätten der ländlichen Umgebung auf mit alleiniger Ausnahme der zugewanderten Russen.

Vergleichen wir den geographischen Berufsgang mit der Tüchtigkeit, so sehen wir:

1. die höchsten Löhne erreichen die dauernd in Offenbach und seiner nächsten Umgebung beschäftigten Arbeiter,
2. die Arbeiter, die das Ausland berührt haben, halten sich in der guten Lohnhöhe von 24—40 Mk.,
3. die weibliche Arbeit ist untransportabel, also niederer entlohnt.

2. Beruflich.

Betrachten wir nun das Berufsschicksal unserer Arbeiter, die Berufskombination.

„Aus einer Reihe von Gründen wechselt der moderne Lohnarbeiter seine Stellung möglichst oft und arbeitet vorübergehend in den verschiedensten Gewerben. Daß der häufige Berufswechsel eine normale Erscheinung bei der Arbeiterschaft unserer Tage ist, weiß jeder, der sich je mit den Verhältnissen vertraut zu machen Gelegenheit gehabt hat[1]." Wir wollen sehen, wie weit dies hier zutrifft[2].

Wir unterscheiden:

1. Arbeiter, die immer in der Lederwarenindustrie beschäftigt waren, und
2. solche, die vorübergehend in anderen Berufen gearbeitet haben,

[1] Sombart, Das Proletariat.

[2] Siehe hierzu die Anmerkung auf S. 42.

a) in den angrenzenden Industrien (Gürtlerei oder Schuhfabrik);
b) im Handwerk;
c) als Fabrikarbeiter in einer noch nicht genannten Industrie;
d) in einer kaufmännischen Stellung und
e) als Tagelöhner.

Es zeigt sich:

106 von 142 Arbeitern = 75% = drei Viertel der männlichen Arbeiterschaft sind dauernd in der Lederwarenindustrie beschäftigt, in ihrem Berufsgang also ganz entgegengesetzt dem modernen Arbeiter, wie ihn Marx und nach ihm, wie oben zitiert, Sombart schildert. Es mag dies daher kommen, daß der Beruf unseres Arbeiters ein gelernter ist, seine Aufgabe legt Kenntnisse brach, die lange geübt wurden, deshalb wird ein Umsatteln möglichst zu vermeiden gesucht. Einige dieser Arbeiter, meist Portefeuiller, hatten sich vorübergehend selbständig gemacht, ohne zu reussieren. Die Selbständigkeit ist infolge des maschinenlosen Betriebes leicht einzurichten, infolge des weiten Exportgebietes und den diesem entsprechenden weiten kaufmännischen Kenntnissen schwer durchzuführen. Einzelne Arbeiter waren, um nicht umzusatteln, vorübergehend in der Heimarbeit beschäftigt.

In den angrenzenden Industrien hatten 12 von 142 Arbeitern Arbeit gefunden; es kommen hier hauptsächlich die Gürtlerei, die Kartonagenfabriken und die Kameraindustrie in Betracht; letztere soll übrigens ihren Schwerpunkt wegen billigerer Arbeitskräfte in den Schwarzwald verlegt haben.

Nur vier der hier betrachteten Arbeiter waren vorübergehend im Handwerk als Schneider, Schuster oder Buchbinder auf der Wanderschaft. In dieser Generation ist das Stadium der Konkurrenz der Fabrikarbeiter mit dem Handwerk bereits überschritten.

Wenige waren in anderen Industrien Fabrikarbeiter: der Lederpresser war Metallpresser; die in Offenbach vor allem sehr bedeutende chemische Industrie nimmt wohl bei schlechter Konjunktur den ungelernteren Teil der Lederwarenarbeiter vorübergehend auf.

Einige Arbeiter waren als Tagelöhner, Auslaufer, beschäftigt, einige, besonders die russischen jüdischen Einwanderer, zeitweilig kaufmännisch tätig.

Es ergibt sich:

1. die Werkführer und Portefeuiller waren während ihres Berufsganges meist nur Lederwarenarbeiter; die qualifizierten Arbeiter sind also die dem Beruf treuesten.
2. Die Sattler waren stets Sattler, wenn auch im weiteren Spielraum (Geschirrsattler, Sattler für Militäreffekten);
3. oberhalb 32 Mk. Lohnhöhe verschwindet der Berufswechsel; 38 von 44 Arbeitern, die über 32 Mk. Lohn erhalten, sind immer Lederwarenarbeiter gewesen.

Die Stetigkeit im Beruf geht mit der Lohnhöhe parallel.

Ganz anders bei den Arbeiterinnen; ihre Arbeit, Nähen und Packen, wird in sehr vielen Berufen benötigt, sie ist an- oder ungelernt, d. h. der Berufswechsel kann ohne große Lehrzeit und ohne erheblichen Verlust an „Übung" vor sich gehen. Wir sehen demzufolge: nur 28 von 62 Arbeiterinnen = 45 % sind immer im gleichen Beruf tätig gewesen, gegen 75 % bei männlichen Arbeitern. Bei einem Berufswechsel gehen die Arbeiterinnen vorwiegend entweder in die Fabriken anderer Industrien, als Packerinnen der Seifen-, Zelluloid-, Metallwarenfabrik, oder sie nehmen eine, vielleicht dem männlichen Tagelöhner gegenüber zu setzende Stellung an, als Lauf- oder Dienstmädchen; letztere bringen es als Arbeiterinnen meist nicht über eine Lohnhöhe von 14 Mk. Einige waren kaufmännisch tätig, als Ladnerin, Buchhalterin usw., einige in den angrenzenden Industrien als Stepperinnen in der Schuh- oder Posamentenfabrik, oder als Packerinnen in den Kartonagenfabriken; eine war Buchbinderin, eine Schneiderin.

Zusammenfassend wollen wir über den Berufsgang, wie wir ihn eben betrachtet haben, sagen: Geographisches und berufliches Schicksal der Arbeiterschaft zeigt auffallende Stetigkeit. Auffallend, wenn wir z. B. das Berufsschicksal Wenzel Holeks[1] (und das der meisten Arbeiterbiographen) gegenüberstellen, in dem das Wandern nach Arbeit schon in der knappen Schulzeit beginnt und bis zu den Mannesjahren wegen politischer Agitationen fortgesetzt werden muß; wo wir einen Arbeiter sehen, der alle nur möglichen ungelernten Berufe, in der Ziegelei, Glasfabrik, Zuckerfabrik, Bergwerk, Färberei, beim Bahnbau, bei der Hafenarbeit und als Steinklopfer rastlos durchläuft — ein krasser Gegensatz ungelernter Unstetigkeit zu gelernter Stetigkeit. Hier sehen wir

[1] Wenzel Holek, Lebensgang eines deutsch-tschechischen Handarbeiters.

1. von den männlichen Arbeitern sind mehr „immer Lederwarenarbeiter gewesen“ wie „immer in Offenbach tätig“,
2. bei den Arbeiterinnen ist die Zahl der immer in Offenbach Beschäftigten größer wie die Zahl derer, die immer in der Lederwarenindustrie beschäftigt waren. Also:

Die qualifizierte männliche Arbeit sucht sich auch außerhalb Offenbachs ihren Markt, die intransportable ungelernte weibliche Arbeit findet in fast jeder ansässigen Industrie Verwendung.

Bei dem Berufsschicksal der männlichen qualifizierten Arbeiter überwiegt die berufliche Stetigkeit über die geographische; bei der weiblichen ungelernten Arbeit ist die geographische Stetigkeit ausschlaggebend.

f) Disziplinierung.

Indem wir so die Einflüsse der Herkunft betrachtet haben, wie sie differenzierend auf den Arbeiter einwirken, wollen wir jetzt noch jene beiden disziplinierenden Einflüsse untersuchen, die militärische und die organisatorische.

1. Militär.

Wir betrachten zuerst die Militärzeit des Arbeiters und untersuchen hiermit die Einwirkungen der wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Lebensbedingungen auf die körperliche Entwicklung der Wehrpflichtigen.

Von den Vätern der hier betrachteten Arbeiter (127 Angaben) haben 45 % gedient, 55 % nicht gedient. Von den militärpflichtigen Söhnen[1] (d. h. unseren Arbeitern) haben 29 % gedient, 71 % nicht gedient. Die Zahl derer, die ihre Militärpflicht absolvieren, hat sich also in einer Generation um 16 % vermindert. Der Verminderung der Dienenden geht außerdem die Verschärfung des Dienstzwanges in unserer Generation parallel. Man wird deshalb wohl nicht fehlgehen, wenn man die größere Dienstzahl der Generation der Väter auch in Verbindung bringt mit ihrer, wie wir gesehen haben, vorwiegend ländlichen-bäuerlichen oder handwerklichen Provenienz.

In Tabelle XI unterscheiden wir für unsere Arbeiter
1. solche, die gedient und
2. solche, die nicht gedient haben;

hierbei trennen wir wieder

[1] 121 Militärpflichtige.

a) zwischen denen, die untauglich und
b) denen, die aus sonstigen Gründen freigekommen sind.

Wir haben bei Betrachtung des Altersaufbaues gesehen, daß 33 von 142 Arbeitern nach 1886 geboren sind; es zeigt sich demzufolge, daß bei 21 von 142 die Frage der Diensttauglichkeit noch nicht entschieden ist. Es ergibt sich: nur 35 von 121 haben gedient, d. h. 29 % der Dienstpflichtigen, 24 von 121, d. h. 20 % sind freigekommen wegen Reklamation, als Ausländer, überzählig oder freigezogen, 62 von 121, d. h. 51 %, sind untauglich. Diese große Zahl der Untauglichen fällt um so mehr auf, weil Lederwarenarbeiter, besonders Sattler, wegen ihrer Verwendbarkeit im Dienst weit möglichst genommen werden. Eine Erklärung erhellt vielleicht daraus, daß, wie wir auf Tabelle VII gesehen haben, 20 % wegen körperlicher Schwäche den Beruf ergriffen haben. Sie sind nicht militäruntauglich, weil sie Portefeuiller sind, sondern sie werden Portefeuiller, weil sie bereits körperlich schwach sind.

In den mittleren Lohnklassen von 24 bis 36 Mk. überwiegen die Untauglichen: 53 von 68 Militärpflichtigen = 62 %.

In den hohen Lohnklassen von 38 bis 80 Mk. waren nur 5 von 22 Militärpflichtigen = 22,5 % untauglich.

Es scheint also, daß berufliche Tüchtigkeit nicht im Widerspruch steht mit militärischer Tauglichkeit.

2. Organisation.

In Tabelle XII betrachten wir die Organisation. Hirsch-Dunckersche Gewerkvereine kommen nicht in Betracht; die Freie Gewerkschaft und die Christliche Gewerkschaft sind seit dem letzten Tarifvertrag (1909) zusammen vorgegangen. Unter die Freie Gewerkschaft fällt erstens und hauptsächlich der Verband der Sattler und Portefeuiller für Deutschland, zweitens der Buchbinder-Verband und drittens der Verband der Lederarbeiter.

Für die Gesamtarbeiterschaft ergibt sich:

112 von 204 = 55 % sind in der Freien Gewerkschaft,
13 „ 204 = 6,3 % „ „ „ Christlichen Gewerkschaft,
79 „ 204 = 38,7 % „ unorganisiert.

Die Arbeiterinnen haben an diesem Gesamtergebnis einen ganz geringen Anteil:

5 von 62 sind in der Freien Gewerkschaft und
1 „ 62 in der Christlichen Gewerkschaft.

Für die männlichen Arbeiter ergibt sich:
25 von 142 = 17 % sind unorganisiert,
12 „ 142 = 8 % „ in der Christlichen Gewerkschaft,
107 „ 142 = 75 % = drei Viertel der gesamten männlichen Arbeiterschaft sind in der Freien Gewerkschaft organisiert.

Hier bei der Selbständigkeit des Arbeiters im manufakturähnlichen Betrieb, wo der Arbeiter nicht wie eine Maschine sofort ersetzt werden kann, liegt das Geheimnis des Erfolges der Gewerkschaft.

Wenn wir Organisation und Leistungsfähigkeit vergleichen, zeigt sich, daß die Mitgliedschaft bei der Freien Gewerkschaft nach oben und unten begrenzt ist; zwar sind die Arbeiter mit 30 bis 40 Mk. Lohn pro Woche auch meist noch organisiert; die Werkführer mit ganz hohem Lohn und die ganz ungelernten Arbeiter mit niedrigstem Lohn sind nicht in der Gewerkschaft. Mit steigendem Lohn schwindet das Interesse, vereinzelte Austritte kommen vor; der gute Durchschnitt der Arbeiterschaft, die Mittellage mit zirka 30 Mk. Lohn ist die Hauptlohnklasse der Freien Gewerkschaft.

Die Christlichen Gewerkschaftler sind selten; unorganisiert sind vor allem die Arbeiterinnen.

6. Die Zukunft der Arbeiter.

Letztens will ich jetzt bei Betrachtung der Auslese der Arbeiterschaft der beruflichen Herkunft die berufliche Zukunft der Arbeiterschaft gegenübersetzen, somit den Beruf der Kinder unserer Arbeiter betrachten.

Die eheliche Fruchtbarkeit wird später beim Familienleben behandelt.

Soweit bereits Angaben über den einzuschlagenden oder bereits eingeschlagenen Beruf der Kinder gemacht wurden, ergibt sich (44 Angaben): von den männlichen Deszendenten wurden 16, d. h. ein großer Teil wieder Portefeuiller (charakteristisch ist auch die Antwort, daß die Berufswahl zum Portefeuiller erst bestimmt werden kann, wenn sich eine deutliche Geschicklichkeit zeigt). Elf lernen ein qualifizierteres Handwerk, wie Schlosser, Uhrmacher, Bautechniker. Neun werden Kaufleute. 5 sind Beamte auf dem Baubureau, Gerichtsbureau und Stadtamt. Einige studieren und einige sind Künstler geworden (Hofopernsänger).

Dagegen ergriffen die weiblichen Deszendenten wieder meist anzulernende oder ungelernte, von der weiblichen Handarbeit ab-

geleitete Berufe: Kleidermacherin, Modistin, Stepperin, zwei sind in dienender Stellung, eine Handarbeitslehrerin, eine Kontoristin, meist auch wieder nur als vorübergehenden Beruf bis zur Heirat, als Kleidermacherin auch später im eigenen Haushalt.

Jedenfalls wird man ad Deszendenz sagen können: Es ist bei der männlichen Deszendenz kein einziger Fall des Heruntersteigens in niedere unqualifiziertere Gruppen zu bemerken; es zeigt sich im Gegenteil ein Aufstieg in Berufe, die sozial gleich oder über der qualifizierten Klasse der Portefeuiller stehen.

So daß wir, nachdem wir die vier Generationen bis hierhin verfolgt haben, wohl sagen können: Sich aufbauend teils auf gleichberuflicher oder handwerklicher Aszendenz, teils auf der agraren Basis der Generation der Großväter, übergehend in der zweiten Generation neben dem Handwerk zur Fabrikarbeit, entsteht in der dritten Generation die handarbeitende Arbeiteroberschicht der Lederwarenarbeiter, die in der vierten Generation eine Tendenz zeigt, sich zu verbürgerlichen.

II. Die Auslese der ländlichen Werkstättenarbeiter.

Bevor ich jedoch endgültig das ad Auslese Gesagte zusammenfasse, betrachte ich, um durch einen Vergleich die eigenartigen Verhältnisse der Offenbacher Fabrikarbeiter besser hervortreten zu lassen, als Gegenüberstellung zu der Untersuchung über die Auslese der Fabrikarbeiter jetzt kurz zusammengefaßt eine Erörterung derselben Fragen bei den ländlichen Werkstättenarbeitern.

Aus dem ersten Teil der Arbeit wird noch in Erinnerung sein, daß hier auf dem Land, bis 20 Kilometer im Umkreis von Offenbach entfernt, Werkstätten entstanden sind; ihr Betrieb ist auch manufakturähnlich. Dagegen: kein Großbetrieb, weitestgehende Arbeitszerlegung, Abschwächung der Schwankungen der Mode, Herstellung bestimmter Typen von Stapelwaren. Ich betrachte hier eine Werkstatt an der äußersten Peripherie des für die Lederwarenindustrie in Betracht kommenden ländlichen Umkreises von Offenbach, eine der größten mit 43 Arbeitern, geleitet von zwei Zwischenmeistern.

Diese Arbeiter zerfallen in folgende Gruppen: keine Werkführer, acht Portefeuiller, keine Sattler, zwei Anschläger, fünf Zuschneider; diese 15 männlichen meist gelernten Arbeiter wollen wir zusammenfassen zu Gruppe I und denen gegenüber die anderen 28 in eine Gruppe II zusammenfassen, aus ungelernten, teils jugendlichen, oft

weiblichen Arbeitskräften bestehend: 15 Lehrlinge, neun männliche und weibliche Tagelöhner und vier Stepperinnen; also bereits hier in der Zusammensetzung der Arbeitergruppen ein auffallender Unterschied.

Bei der Altersbetrachtung zeigt sich

2	Arbeiter	sind	zwischen	1870	und	1875	geboren
2	"	"	"	1881	"	1885	"
8	"	"	"	1886	"	1890	"
31	"	"	"	1891	"	1895	"

also 31 von 43 = 72% sind im Entwicklungsalter zwischen 19 und 15 Jahren.

Die Zuschneider und Portefeuiller sind die älteren.

Als Lohnform sehen wir nur den Wochenlohn. Die 15 Arbeiter der ersten Gruppe (Portefeuiller und Zuschneider) verdienen zwischen 30 und 10 Mk. pro Woche; die 28 Arbeitskräfte der zweiten ungelernten Gruppe verdienen zwischen 12 und 6 Mk. Der Durchschnittslohn der ersteren ist 17,80 Mk., der der letzteren 6,86 Mk. pro Woche.

Bei der Vergleichung von Alter und Lohn zeigt sich

1. die Portefeuiller, Zuschneider und Anschläger sind die tüchtigeren, höherentlohnteren, männlichen und älteren Arbeiter;
2. die Stepperinnen, Lehrlinge und Tagelöhner sind beiderlei Geschlechts, niederentlohnt und mit Ausnahme von zweien zwischen 19 und 15 Jahren alt, so daß man hier sagen kann: der Lohn der männlichen Arbeiter steigt mit dem Alter.

Von den 43 Arbeitern sind 39 vom Standort der Werkstätte gebürtig, resp. deren nächsten bis 3 Kilometer entfernten Nachbardörfern. Nur vier, davon die zwei bestentlohntesten Arbeiter, sind von auswärts: ein Russe, drei aus der weiteren Umgebung; keiner ist Offenbacher.

Der Wohnort ist, wie aus dem Altersaufbau anzunehmen ist, meist der der Eltern. Bei der ersten Arbeitergruppe ist der Vater meist Zigarrenarbeiter (der Bericht der badischen Fabrikinspektion weist einmal darauf hin, wie eine Zigarrenfabrik an einem kleinen Platze alle jugendlichen Arbeitskräfte absorbiert; hier teilen sich Zigarrenfabrik und Portefeuilleswerkstätte in sie) oder der Vater ist kleiner ortsansässiger Handwerker, Fabrikarbeiter der Nachbarschaft oder Bauer; der Russe ist ein Lehrerssohn. Die Arbeiter der

zweiten Gruppe sind vorwiegend Deszendenten von unqualifizierten Arbeitern in der Chemischen Fabrik, Steinbruch, Pulverfabrik, von Tagelöhnern, wie Pflasterer und Steinklopfer, Berufen, die die niedrigsten Löhne zahlen, von Bauern oder Handwerkern, so daß man zusammenfassend hierzu sagen kann: die hier betrachtete ländliche Arbeiterschaft sind Deszendenten nicht von Lederwarenarbeitern, sondern von unqualifizierteren Fabrikarbeitern (23 von 43), kleinen Handwerkern (10 von 43) und Bauern (8 von 43).

Bei dem Beruf des Großvaters sind noch weniger Angaben gemacht, wie bei denen der Fabrikarbeiter, meist Handwerker oder Bauern, keine Fabrikarbeiter, ein Gürtler, zwei kleinere Beamte, ein Ziegeleibesitzer.

Die Arbeiter absolvierten die Volksschule (einer das Progymnasium, der Russe die Privatschule). Der eben ausgeübte Beruf ward ergriffen aus Arbeitslosigkeit, weil durch die neue Steuergesetzgebung die Zigarrenfabrik des Dorfes schlechter ging, wegen persönlicher Bekanntschaft mit dem Zwischenmeister, und weil schließlich in dem kleinen Dorfe es einer dem andern nachmachte.

Die Arbeiter der ersten Gruppe (Portefeuiller, Anschläger und Zuschneider) haben fast alle gelernt, die Lehrzeit ist oft nur zwei Jahre lang; einige waren Lehrlinge in der Werkstatt selbst, einige in Offenbach und seiner ländlichen Umgebung und sind von dort durch den Zwischenmeister angeworben worden. Diese sind die höchstentlohnten. Ein Arbeiter lernte in der Schuhfabrik, ein Zuschneider lernte als Tapezierer, einer als Galvaniseur.

Von der zweiten Gruppe sind die meisten (15) Lehrlinge; Stepperinnen und Tagelöhner sind meist ganz ungelernt: einer ist gelernter Metzger, ein anderer war Metallpresser.

Von einem geographischen Berufsgang ist, wie schon aus dem Altersaufbau hervorgeht, kaum zu sprechen, außer dem zugewanderten Russen ist keiner über Offenbach und seine Umgebung herausgekommen.

Vom Berufsschicksal läßt sich sagen: die besserentlohnten Arbeiter waren in der Lederwarenindustrie tätig; einige in angrenzenden Berufen, Gerberei und Gürtlerei; die anderen Arbeiter waren fast alle vorübergehend als Tagelöhner in der Ziegelei, in der Zigarrenfabrik, Gummifabrik usw.; auch die Lehrlinge waren vor der Lehre (14.—15. Jahr) meist ein Jahr in der Ziegelei der Nachbarschaft.

Die gelernten Lederwarenarbeiter sind an die Lederwarenindustrie, also Offenbach und seine nächste Umgebung gebunden, die ungelernten Arbeitskräfte finden vorübergehend Aufnahme in den jeweils ansässigen Industrien.

Die Arbeiter sind nicht organisiert, sie sind meist noch nicht militärpflichtig; sie haben meist von zu Hause aus kleinen Landbesitz (1—15 Morgen in Form von 2—30 Äckern), helfen nach Feierabend auf dem Felde mit; die noch übrige Zeit wird, wenn nicht im Wirtshaus, im Turn-, Gesang-, katholischen Jünglings- oder Jungfrauenverein verbracht.

III. Zusammenfassung.

Zusammenfassend wollen wir jetzt sagen: Der Schwerpunkt der Fabrikation in der Offenbacher Lederwaren*fabrik* liegt bei der handarbeitenden, vielseitigen *Arbeiteroberschicht*. Die *Portefeuiller* und *Sattler*, jene qualifizierteste Gruppe der Lederwarenarbeiter, sehen zurück auf eine oft gleichberufliche Aszendenz. Die Möglichkeit des Aufstiegs bis zur selbständigen Stellung des Werkführers und die dadurch bedingte Lohnhöhe verringern die Kluft zwischen ihm und dem Unternehmer, vergrößern sie zwischen ihm und dem Proletarier. Oft über eine mehr wie volksschulmäßige Bildung verfügend, beruflich stets ausgebildet, d. h. *gelernte* Arbeiter, bilden sie geographisch und beruflich den Arbeiterstamm der Lederwarenindustrie: in der Ansässigkeit auf Offenbach und der handwerksmäßigen Ausbildung auf dessen Lederwarenindustrie spezialisiert, sind sie so abhängig von der Industrie, wie deren maschinenloser unarbeitsteiliger Großbetrieb von ihnen.

Die anderen männlichen Arbeitergruppen basieren nicht auf gleichberuflicher Aszendenz: auf der agraren oder handwerklichen Generation der Großväter und der handwerksmäßigen oder fabrikarbeitenden Provenienz des Vaters fußt die meist gelernte Arbeiterklasse der *Zuschneider* und die angelernte der *Anschläger*. Der *Zuschneider*, meist gelernter Portefeuiller, ist spezialisierter wie dieser und geringer entlohnt. Scharf trennen sich die *Anschläger* ab: eine einseitige, meist jugendliche Arbeiterkategorie, ländlicher Provenienz, ländlicher Lehrzeit, (verstärkt durch russische Auswanderer), einseitigen Berufsganges: *angelernte* Arbeiter, die nur durch Übung früh einen hohen Verdienst erreichen; eine Arbeitergruppe, deren spezialisierte Beschäftigung auch außerhalb Offenbachs als selb-

ständiger Beruf vorkommt. So verzeichnet der Heimarbeitsbericht von Österreich im Gerichtsbezirke Litschau die Anschlägerei als Erwerb der ärmeren Bevölkerung.

Als meist ungelernte oder angelernte Arbeitergruppe sehen wir letztens die Arbeiterinnen vorübergehend in der Lederwarenindustrie beschäftigt, in meist spezifisch weiblicher Arbeit wie Steppen: jugendliche, niederentlohnte, oft zugewanderte Arbeitskräfte. Vorwiegend durch diese lokale Gemeinschaft allein mit der Lederwarenindustrie verknüpft, sind sie in ihrem Berufsgang nur lose an sie gebunden und verlassen sie mit ihrer Heirat.

Bei den gelernten männlichen Arbeitern, den Werkführern, Portefeuillern und Sattlern, teils auch bei den Zuschneidern, liegt der Schwerpunkt der Fabrikation: ein kooperativer Betrieb, wie wir gesehen haben, nicht Manufaktur, denn ihm fehlt die weitgehende Arbeitsteilung, nicht Fabrik, denn ihm fehlt die Maschine. Und so trifft auch „die Vollkommenheit der Manufaktur, die darin besteht, sich des Geistes entschlagen zu können"[1] hier nicht zu; nicht: „l'art de penser dans un période où tout est séparé peut lui-même former un métier à part"[2]; nicht wird der Arbeiter verkrüppelt in eine Abnormität, indem sein Detailgeschick treibhausmäßig gefördert wird durch die Unterdrückung einer Welt von produktiven Anlagen und Trieben[3]. Die Forderung nach Anpassung an die maschinenlose, unarbeitsteilige, also subjektive Kooperation des Betriebes bedingt eine Auslese intelligenter, vielseitiger, selbständiger Handarbeiter. So entsteht in diesem Fall eine sich verbürgerlichende Arbeiteroberschicht, ein neuer industrieller Mittelstand, indem die alte handwerksmäßige Geschicklichkeit eingebaut wird in den Großbetrieb der kapitalistischen Wirtschaft.

Mit der Ausbreitung ergreift jedoch die Lederwarenindustrie die ländliche Umgebung; auf dem Land paßt sich der Betrieb den dort vorgefundenen Arbeitskräften an, die Schwankungen der Mode sind hier abgeschwächt, typische und Stapelware wird hergestellt, die weitestgehende Arbeitszerlegung wird eingeführt. Im Gegensatz zur Offenbacher Fabrik mit ihrem eingesessenen qualifizierten Arbeiterstamm entsteht in der ländlichen Werkstätte, auf

[1] Karl Marx, Das Kapital I.

[2] A. Ferguson, History of Civil Society. Zitiert bei Marx: Kapital I. S. 365.

[3] Karl Marx, Das Kapital I.

industriellem Neuland, der arbeitsteilige ungelernte Lederwarenarbeiter, eine proletarische Existenz. Die Offenbacher Lederwarenfabrik gibt einige qualifizierte Arbeiter zur Ansiedlung neuer Werkstätten auf dem Lande ab, sie zieht die besten vom Lande wieder in die Stadt, rekrutiert sich als Zentrum der qualifizierteren Arbeit so aus den kräftigsten Altersklassen, indem sie die ungelernten jugendlichen Arbeiter der ländlichen Werkstätte überläßt, die älteren an die Heimarbeit abgibt. So bildet die Offenbacher Lederwarenfabrik den Mittelpunkt der Qualitätsarbeit: der Offenbacher Lederwarenarbeiter rückt dem gewerblichen Künstler nahe: ein Ziel, das um so eher hier erreichbar scheint, weil die Frage: „Kunst und Industrie" nicht gleichbedeutend ist mit Kunst und Maschine; der neue Stil, den die Maschine uns — vielleicht — gibt, braucht hier nicht erst geschaffen zu werden; ausschlaggebend entscheidet hier die individuelle, handliche Geschicklichkeit.

C. Das Privatleben des Arbeiters.

Wir betrachten jetzt das Privatleben der Arbeiter. Wir untersuchen zuerst, auf welche Zeit sich dieses Privatleben erstreckt, inwieweit Beruf und Nebenberuf die Zeit des Arbeiters in und außer der Fabrik in Anspruch nehmen.

Wir wollen zweitens das „Milieu" untersuchen, in dem der Arbeiter seine freie Zeit verbringt und seine Häuslichkeit, sein Familienleben betrachten.

Letztens interessiert uns die Art der Beschäftigung des Arbeiters in dieser freien Zeit.

Zusammenfassend soll sich aus dieser Betrachtung der Lebensstil des Arbeiters ergeben, wie weit er proletarisch ist oder nicht, in welcher Weise er typisch ist gerade für unsere Arbeiterschaft, wie weit er sich erklärt aus ihrer beruflichen Anpassung und aus ihrer Herkunft und welche Perspektiven sich eröffnen für ihre Zukunft.

1) Wann hat der Arbeiter freie Zeit?

a) Der Arbeitstag.

Wir haben in der Offenbacher Lederwarenindustrie den tarifmäßig festgesetzten Neunstundentag. Der Arbeiter ist von 7 bis 12 und von 1/22 bis 6 Uhr in der Fabrik; zu der anderthalbstündigen Mittagspause tritt meist je eine viertelstündige Vesperpause vormittags und nachmittags. In einer Fabrik ist mir die Einrichtung 14 tägiger Ferien mit Lohnauszahlung bekannt, die jährlich den Arbeitern gewährt werden. Wenn in der Saison Überstunden nötig werden, erstreckt sich die Arbeitszeit bis 8 Uhr abends. Von 6 Uhr, in einzelnen Fällen also von 8 Uhr abends an, ist Feierabend; auf diese Stunden und die Sonn- und Feiertage erstreckt sich das Privatleben des Arbeiters. Mit welchen Einschränkungen? Wie weit durch Mitnahme von Arbeit nach Hause oder durch Nebenberuf?

b) Die Arbeit außerhalb der Fabrik.

1. Die Mitnahme von Arbeit nach Hause.

„Außer den Überstunden kommt auch das Mitnehmen von Arbeit nach Hause durch Fabrik- und Werkstattarbeiter häufig vor. Es ist bei vielen Arbeitnehmern als willkommene Möglichkeit erforderlichen Mehrverdienstes beliebt und für manche Arbeitgeber bei Häufung oder Dringlichkeit vorliegender Aufträge ein erwünschtes und oft kaum entbehrliches Aushilfsmittel, wird aber von gewerkschaftlicher Seite heftig und nachhaltig bekämpft, weil dadurch die tägliche Arbeitszeit des Arbeiters zu sehr ausgedehnt und zugleich die Arbeitsgelegenheit für andere verkürzt werde. Die Frage hat bei den jüngsten Tarifverhandlungen zwischen dem aus den drei Fabrikantenvereinigungen Offenbach-Frankfurt a. M., Berlin und Stuttgart gebildeten Verband deutscher Lederwarenindustrieller und den in Betracht kommenden Arbeiterorganisationen eine große Rolle gespielt; sie ist dahin erledigt worden, daß der Arbeitgeber im Bedarfsfalle Arbeitskräften seiner Fabrik oder Werkstatt Arbeit zum Fertigmachen mit nach Haus geben darf, daß aber, um Mißbrauch zu verhüten, eine Überwachung durch Gewerkschaftsorgane stattfinden und im Streitfalle die gemeinsame Schlichtungskommission sowie gegebenen Falles das gemeinsame Tarifamt als oberste Instanz entscheiden soll. Auf eine gänzliche Beseitigung dieser „Omnibusschieben" genannten Gepflogenheit hat also auch die gewerkschaftliche Führung verzichtet, weil man sich der Überzeugung nicht verschließen konnte, daß ausnahmsweise ein Bedürfnis nach Fertigstellung einer dringlichen Lieferungsarbeit durch ein oder wenige Werkstattarbeiter in Überfeierabendarbeit zu Hause vorliegen könne, welche in der Werkstatt (Fabrik) vornehmen zu lassen, wegen der damit verknüpften Weiterungen und Kosten untunlich wäre. Für solche Überfeierabendheimarbeit muß ein dem für Überstunden in der Fabrik oder Werkstatt im Tarif vorgesehener Zuschlag entsprechender, die Vereinbarung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer von Fall zu Fall vorbehaltener Mehrlohn geleistet werden[1]." Bei den hier betrachteten Arbeitern ist die Mitnahme von Arbeit nach Hause selten, meist bei älteren Arbeitern üblich.

2. Der Nebenberuf.

Die nebenberufliche Tätigkeit, die wir jetzt betrachten, interessiert 1. psychophysisch betrachtet als Nebengeschicklichkeit, 2. wirt-

[1] Schloßmacher, a. a. O.

schaftlich betrachtet als Nebenerwerb. Die Nebengeschicklichkeit des Arbeiters wollen wir von seinen Liebhabereien und Vergnügungen unterschieden sehen durch die Möglichkeit ihrer Verwertung zum Erwerb und in dem Nebenberuf ihre tatsächliche Verwertung sehen.

Die Frage: Besitzen sie noch andere Berufsgeschicklichkeiten außerhalb ihres jetzigen Berufs? will vor allem untersuchen, ob bei der Beschäftigung im Hauptberuf andere Teile des psychophysischen Apparates „mitgeübt" werden und so eine nebenberufliche Geschicklichkeit entsteht, was ja praktisch z. B. bei Niedergang von Industrien, schlechter Konjunktur usw. von großer Bedeutung sein kann. Es zeigt sich bei den männlichen Arbeitern: 23 von 142 = 16,2 % geben eine bejahende Antwort.

Als solche Berufsgeschicklichkeiten bezeichnet die bedeutende Mehrzahl Malen, Zeichnen oder kaufmännische Buchführung, Geschicklichkeiten also, bei denen ebenso wie im Hauptberuf eine bedeutende Übung von Hand und Auge und eine gewisse der Intelligenz ausschlaggebend sind.

Einige Arbeiter, meist qualifizierte, „difteln" gerne außerhalb des Berufs, verfügen also über eine gewisse Vielseitigkeit und Kombinationsgabe, die sich uns auch als ein Erfordernis des Hauptberufs gezeigt hat.

Als andere Berufsgeschicklichkeiten werden angegeben: landwirtschaftliche und technische Kenntnisse, und es entpuppen sich von unseren Arbeitern einer als Koch, einer als Schreiner, und neun, die als Musikant, Schauspieler und Tanzlehrer nicht nur begabt, sondern auch nebenberuflich tätig sind, d. h. Geld damit verdienen. Bei den Arbeiterinnen ist dagegen der Beruf meist die einzige Geschicklichkeit; die meisten besitzen Fertigkeit in der dem Beruf verwandten „Handarbeit": Schneidern, Nähen, Putzmachen. Einige haben Haushaltungskenntnisse und können stenographieren.

Diese Berufsgeschicklichkeit (ob sie eine vermeintliche oder eine tatsächliche ist, kann ich hier nicht feststellen) wird nur in einzelnen Fällen als Nebenberuf wirtschaftlich nutzbar gemacht. Nur drei Arbeiterinnen haben überhaupt einen Nebenerwerb. Von den männlichen Arbeitern haben 15 von 142 Einkünfte aus einem Nebenberuf, also: 16 % gaben eine Berufsgeschicklichkeit an, 10 % nutzen diese zum Erwerb aus. Es sind dies meist die höher Entlohnten, die als Beamte in den Organisationen, als Krankenkassenleiter oder Kassierer

gegen Entgelt tätig sind, oder in kleineren kaufmännischen Vertretungen, durch ihre musikalische Begabung, etwas durch Landwirtschaft, Bücherbinden, Schriftmalen nebenbei verdienen; einer bezieht eine Kriegsinvalidenrente, einer hat auf dem Land einen eigenen Laden. Der Nebenverdienst durch Schlaf- und Kostgänger ist selten.

Wir kommen hiermit zum „Milieu", in dem der Arbeiter lebt und wollen diesen Begriff weit fassen.

2) Wo verbringt der Arbeiter seine freie Zeit?

a) Die Stadt.

Offenbach ist eine Fabrikstadt: von ihren 62041 Einwohnern (1910: 68500) sind 44200 in industriellen Berufen, denen 667 in Landwirtschaft und angrenzenden Berufen Beschäftigte gegenüberstehen. Auf 1000 der Bevölkerung kommen somit 712,4 auf industrielle, 10,8 auf landwirtschaftliche Berufe [1]. Die typische Fabrikstadt gleicht einem Vorstadtviertel, so Offenbach dem industriellen Vorort von Frankfurt a. M. Nur 10 km (Staatsbahnlinie) voneinander entfernt, berührt der Osten Frankfurts mit seinem neuen Hafen und der Vorstadt Oberrad fast direkt Offenbach. Staatsbahn, Lokalbahn und Trambahn verbinden beide Städte. Wenn auch politisch getrennt, war historisch und wird wirtschaftlich immer mehr die Arbeitsteilung zwischen Handelsstadt (Frankfurt) und Fabrikstadt (Offenbach) hervortretend. Schon zur Zeit der Messen war Frankfurt der Absatzmarkt der Offenbacher Fabrikate, der gewerbliche Vorsprung Offenbachs vor Frankfurt ward erleichtert durch die frühere Einführung der Gewerbefreiheit, hier bereits 1819, dort erst 1864 [2]. Heute haben bedeutende industrielle Unternehmungen in und um Offenbach die kaufmännische Leitung in Frankfurt; der Exportcharakter der Lederwaren bringt es mit sich, daß der Verkauf zum großen Teil durch Niederlagen und Reisende im Ausland vertreten wird; Unternehmer und besser gestellte Werkführer wohnen meist in Frankfurt; immer mehr Fabriken, auch der Portefeuillesindustrie, werden von Frankfurt nach Offenbach verlegt: Offenbach entwickelt sich immer mehr zur

[1] Zahlen für 1907 aus dem Statistischen Jahrbuch für das Großherzogtum Hessen 1909.

[2] Hager a. a. O.

Nur-Fabrikstadt. Äußerlich: Mietskasernen, Backsteinbauten, keine Gärten, großer Verkehr zu Beginn und Ende der Fabrikarbeitszeit, ein Hinfluten zu den Bahnhöfen und Trambahnhaltestellen: wer nicht gebunden ist, verläßt mit der Arbeit die Arbeitsstadt. Luxus und Kunst bietet Frankfurt; was von Kunst sich in Offenbach entwickelt, steht oft im Interesse qualifiziert-gewerblicher Entwicklung: die Kunstgewerbeschule, die Maschinenbauschule sind bedeutend, ihre Schüler häufig aus Arbeiterkreisen[1].

Wir haben in Tabelle V bei Betrachtung des Wohnorts gesehen, daß 151 von 204 Arbeitern in Offenbach selbst wohnen; die anderen wohnen oft bis dreiviertel Stunden zu Fuß in der Umgebung, fahren per Rad, per Bahn oder gehen zu Fuß nach Hause. Der Weg zur Arbeit ist dann zugleich der Spaziergang. Bei solchen größeren Entfernungen wird meist das Mittagessen von der Frau in die Fabrik gebracht. Dies führt uns zur Betrachtung der Familienverhältnisse.

b) Die Familie.

1. Das sittliche Leben.

Der geschlechtliche Verkehr der Arbeiter beginnt früh und meist ohne vorläufige eheliche Bindung. Die hergebrachte Sitte, die auch auf Industriedörfern jedes Mitglied des Dorfes streng beachtet, fehlt in der großen Fabrikstadt; eine typische Arbeitermoral wird sich um so mehr ausbilden, wo das Zusammenleben in einer Stadt von meist Arbeitern durch den Beruf nicht vorübergehend, sondern, wie hier, schon von Geburt aus dauernd das gleiche ist; innerhalb der Fabrik berühren sich beide Geschlechter; mit dem maschinenlosen Betrieb ist die Unterhaltung während der Arbeit ermöglicht, greift vor allem die Aufklärung sexueller Vorgänge, nicht zum geringsten des präventiven Geschlechtsverkehrs, um sich; die wirtschaftliche Lage des Arbeiters bietet keine Aussicht, in den ersten Fabriksjahren bereits eine Heirat zu ermöglichen; zu sexueller Abstinenz bis zur Ehe ermutigt weder das Beispiel anderer sozialer Klassen noch die verführerische Großstadtnähe. Nur die jugendlichen ledigen Arbeiterinnen gehen zur Fabrik: bald ist das Thema vom „Schatz" das vorherrschende; Kinder vor der Ehe sind häufig. Doch werden diese fast allgemein später legitimiert, wohl weniger aus moralischen als aus wirtschaftlichen Gründen: die Alimentationskosten werden zum Haushaltungsgeld.

---

[1] Jahresbericht der Großh. Handelskammer in Offenbach a. M. 1908.

2. Das Heiratsalter.

Wann wird der Hausstand gegründet, wann heiratet der Arbeiter? (Tabelle XIII.)

Wir trennen Ledige von Verheirateten, unterscheiden bei letzteren solche, die unter 22 Jahren, von 22 bis 25 Jahren, von 25 bis 30 Jahren, zwischen 30 und 35 Jahren und die über 35 Jahre alt geheiratet haben[1].

Wir sehen eine große Zahl ledigter Arbeitskräfte. Betrachten wir zuerst die Arbeiterinnen: hier sind 52 von 62 = 83,8 % unverheiratet. Die Fabrikarbeit kommt also als weiblicher Beruf vorwiegend vor der Ehe in Betracht, un- oder angelernte vorübergehende Fabrikarbeit. Es zeigt sich außerdem, daß die verheirateten Fabrikarbeiterinnen meist relativ, d. h. für Frauen spät geheiratet haben: nur 3 unter 22 Jahren alt, 3 zwischen 22 und 25 Jahren, 3 zwischen 25 und 30 Jahren und 1 zwischen 30 und 35 Jahren.

Von den männlichen Arbeitern sind 52 von 142 = 37 % ledig, wobei wir den bereits betrachteten Altersaufbau berücksichtigen wollen: 5 von 142 sind zwischen 1891 und 1895 geboren, 33 von 142 sind unter 24 Jahre alt.

Hier sehen wir: mit steigendem Lohn nimmt die Zahl der Ledigen ab.

In jeder Arbeitergruppe sind die jeweils Tüchtigsten verheiratet, die Werkführer fast alle, in den oberen Lohnklassen die Arbeiter auch der anderen Gruppen.

Die Höchstentlohnten (über 50 Mk.) sind alle verheiratet.

Von den Verheirateten (90 von 142 = 63 %) haben geheiratet im Alter von

unter 22	Jahren	11 =	12 %,
von 22 bis 25	„	32 =	36 %,
„ 25 „ 30	„	37 =	41 %,
„ 30 „ 35	„	7 =	7,7 %,
von über 35	„	3 =	3,3 %.

Also: 46 von 90 = 48 % der Verheirateten heirateten unter 25 Jahren, 80 von 90 = 89 % „ „ „ „ 30 Jahren.

Der Arbeiter heiratet früh: teils wohl, weil mit steigendem

[1] 4 haben sich zweimal verheiratet, in diesen Fällen wird das Alter bei der ersten Heirat berücksichtigt.

Alter kein steigender Lohn verbürgt ist (s. Tabelle II), teils weil der geschlechtliche Verkehr und seine Folgen sich früh einstellen. Der Unterschied zwischen den nach dem Notwendigsten berechneten Alimentationskosten und dem oft auch nur das Notwendigste bietenden Haushalt ist gering; beides unterscheidet den Arbeiter von dem in einem bürgerlichen Beruf Stehenden; im Gegensatz zu diesem erwartet der Arbeiter, wenn auch für sich kein hohes Ansteigen des Lohnes mehr, eventuell von der Frau Miterwerb — wenn auch nicht in der Fabrik — und vor allem von den großgezogenen Kindern Unterstützung im Alter; man erwartet: die jugendlichen Arbeiterklassen möchten durch ihren relativ frühen hohen Lohn die sinkende Lohnkurve der Alternden stützen: eine Erwartung, die meist — wegen früher Heirat der Kinder — nicht erfüllt wird.

3. Die eheliche Fruchtbarkeit.

Es haben von 90 verheirateten Arbeitern

17	Arbeiter	keine	Kinder
21	„	1	„
17	„	2	„
8	„	3	„
7	„	4	„
7	„	5	„
6	„	6	„
2	„	7	„
2	„	8	„
2	„	9	„
1	„	12	„

90 verheiratete Arbeiter hatten zusammen 89 Kinder; die Durchschnittskinderzahl liegt also noch unter 1. — Dieser niedere Durchschnitt entsteht dadurch, daß 55 *von 90 Verheirateten* = 61 % *nicht mehr wie 2 Kinder haben.*

Wie wir eben sahen, ist das Heiratsalter ein niederes, Heiraten im nicht mehr zeugungsfähigen Alter kommen also kaum in Betracht; ebensowenig die eventuell schädliche Einwirkung der Fabrikarbeit auf die verheiratete Frau, da diese selten in die Fabrik geht; auch ist die Arbeit dort, besonders seit Fortfallen des Fußantriebs der Steppmaschinen, nicht schädlich zu nennen. Es könnte also nur eine kurze Dauer der Ehe in Betracht gezogen werden.

Es zeigt sich aber, daß 27 dieser 55 Arbeiter mit nicht über

2 Kindern länger wie 6 Jahre verheiratet sind. Die Annahme, eine Verminderung des Fortpflanzungs**triebs**, einer **absichtlichen** Beschränkung der Fortpflanzung wird also hier wohl richtig sein, eine Annahme, die durchaus den Erfahrungen in den Unterhaltungen mit den Arbeitern entspricht [1].

c) Die Häuslichkeit.

Die Häuslichkeit des Arbeiters ist meist eine **Mietwohnung**, auch die auf dem Lande wohnende Minderzahl wohnt oft auf einer Etage. Die Arbeiterwohnung der Fabrikstadt ist die typische städtische Mietwohnung: 2—3 meist kleine Zimmer, oft recht hoch gelegen, schlechter Treppenaufgang, dunkel und eng und schlecht riechend, weil der Eingang ins Haus klein ist, um viele Läden im Erdgeschoß einbauen zu können; Gasbeleuchtung, die, weil zu kostspielig, meist nicht benützt wird. Im Innern grassiert die „gute Stube": ungeheizt, mit all der Ungemütlichkeit des meist unbewohnten Zimmers, vollgestellt mit Dingen, die weder nützlich noch schön sind, bildet sie das Noli me tangere des besseren Arbeiterhaushalts. Lieber, als dieses Heiligtum durch Bewohnen zu entweihen, ißt der Arbeiter in der Küche oder im Schlafzimmer. Ist die Küche hell, so ist sie **der** Wohnraum der Familie.

Während so die Heizung auf ein Minimum beschränkt wird, wird auch alles überflüssige Geschirr vermieden; das Städtische des Arbeiterhaushalts zeigt sich auch in der Nahrung: meist solches Essen, was schnell und fertig einzukaufen ist, besonders abends, wie Wurst, die auf dem Papier verzehrt wird. Die typische Fabrikstadt weist genug Läden zum Einkauf speziell des Arbeiters auf.

Die Ausstattung der Wohnung zeigt ein ziemlich wahlloses Nebeneinander: oft recht gute moderne Schlafzimmer, hell und freundlich, oft, besonders in der guten Stube, alte Plüschmöbel, einst der „Stolz der Familie". Neben dem Bild vom sozialdemokratischen Turnverein hängt eine Photographie aus der Soldatenzeit oder ein Kaiserbild; neben dem Öldruck einer Ritterburg hängt ein neuerer von St. Moritz. Man sieht Arbeiterwohnungen, die, obwohl ihre Bewohner auf gleicher

[1] Man könnte auch vielleicht versucht sein, anzunehmen, daß die oft körperliche Schwächlichkeit, die bei der Berufswahl mitbestimmend war, sich hier in einer geringeren Fortpflanzungs**fähigkeit** widerspiegelt, wie überhaupt bei Kopfarbeitern die eheliche Fruchtbarkeit nachlassen soll.

Lohnstufe stehen, Arbeiter eines Werksaales sind, nicht das geringste gemein haben: der aus Rußland zugewanderte Arbeiter auf der einen Seite, der im Hinterhause mit allerdings vielen Kindern 2—3 schmutzige, mit Packtuch belegte, kaum möblierte Kammern bewohnt — und auf der anderen Seite der nicht viel höher entlohnte Arbeiter, in dessen sauberer Dreizimmerwohnung die Frau für gute Frankfurter Kundschaft schneidert, und in dessen guter Stube neben Geschenken aus recht altbürgerlichen Familien — Kundschaft der Frau — viele Bücher, darunter ein Lexikon und Bebels Memoiren zu finden sind.

Neben dem Typischen tritt hier bei Betrachtung der intimen Häuslichkeit das Persönliche-Unterscheidende hervor; so auch bei der Kleidung: sie folgt der städtischen Art, wenn auch Kragen und Manschetten meist nicht dazu getragen werden; zu Hause macht man sichs bequem und sitzt meist in Hemdsärmeln herum. In der Fabrik erfordert die muskulär unanstrengende Arbeit keinen besonderen Fabrikanzug; die in chemischen und Metallfabriken üblichen blauen Arbeiteranzüge fehlen als Uniform; der qualifizierte bessere Arbeiter trägt über seinem Anzug einen gelben Leinenkittel, ebenso die Werkführer. Und scharf scheint mir die Besonderheit der betrachteten Arbeiterschaft hervorzutreten, wenn ich mir einen solchen qualifizierten Arbeiter in seinem Arbeitskittel vorstelle — der durchaus dem Chemikerkittel, wie sie in Laboratorien getragen werden, gleicht —, wenn ich diesen oft nicht sehr kräftig aussehenden Arbeiter mir gegenübergestellt denke der muskulösen Nacktheit Meunierscher Arbeitergestalten.

3) Womit beschäftigt sich der Arbeiter in der freien Zeit?

Wenn ich jetzt letztens untersuche, womit sich der Arbeiter in seiner freien Zeit, außerhalb des Berufs und Nebenberufs beschäftigt, fuße ich durchaus auf dem, was mir die Arbeiter persönlich erzählt haben. Die Tatsache, daß ich überhaupt nach Art der Erholungen und Vergnügungen fragte, erregte Erstaunen: der Arbeiter hält leicht die Antwort darauf für selbstverständlich: „natürlich gehe ich spazieren; natürlich lese ich die Zeitung“; aber gerade aus der Summe dieser (für den Arbeiter) Selbstverständlichkeiten zeigt sich uns das Typische, dem allerdings hier bei Betrachtung dieser ganz privaten Beschäftigung viel Persönliches gegenübertritt.

Um die private Beschäftigung und Erholung mit der beruflichen Tüchtigkeit vergleichen zu können, habe ich die Resultate dieser Be-

fragung in Tabelle XIV in Kurvenform dargestellt, die in das allen Tabellen zugrunde liegende Lohnklassensystem eingezeichnet sind. Auch hier geben die Kurven die absolute Zahl der Arbeiter.

Ich unterscheide nach dem Interesse für:

1. Natur und Sport,
2. Landwirtschaft,
3. Haushaltung,
4. Liebhabereien und Geselligkeit,
5. Lektüre,
6. Wirtschaftliche und politische Betätigung.

Ich habe in die Tabelle in Kurven eingetragen:

1. die Zahl der gleich hoch Entlohnten und
2. die Zahl derer, die sich mit einem der obigen Gebiete außerhalb des Berufs beschäftigen.

Ich vergleiche also in letzter Linie die außerberufliche Beschäftigung mit der beruflichen Tüchtigkeit, die berufliche mit der außerberuflichen Vielseitigkeit[1].

a) Natur und Sport.

Die hier zu betrachtende Arbeiterschaft hat die Beziehung „zur Natur, da Gott den Menschen schuf hinein", durchaus nicht verloren; fast alle Arbeiter und Arbeiterinnen haben Freude an der schönen Umgebung, machen Ausflüge und besonders die Arbeiterinnen ihren Sonntagsspaziergang (siehe das Aufsteigen der betr. Kurve bei der Lohnklasse der Arbeiterinnen). Oft ist der Heimweg in die umliegenden Ortschaften der Hauptspaziergang; die Erinnerung von der Wanderschaft spielt eine beträchtliche Rolle. — Sportlich überwiegt der Turnverein bei den männlichen Arbeitern, dann Radfahren, Fußball, Schwimmen, Rudern und sogar einen Athletenkurs und Ausflüge zu entomologischen Studien kann ich aus dem Fragebogenmaterial zitieren. Und einige Packerinnen und Stepperinnen fahren nicht nur Rad oder laufen im Winter Schlittschuhe, sondern rodeln und laufen Rollschuhe. Es zeigen sich hier große Gegensätze: neben den eben hier zitierten Arbeiterinnen mit merklich großstädtischem Einschlag werden solche beschäftigt, die auf die Frage: „treiben Sie Sport"? antworten: „was

[1] Die Vielseitigkeit ergibt sich, wenn ich die Höhe (in mm) aller Interessenkurven in einer Lohnklasse addiere und dividiere durch die Zahl der in dieser Lohnklasse stehenden Arbeiter (1 Arbeiter = 3 mm). Die Vielseitigkeit steigt mit steigendem Lohn, ist bei den niederen weiblichen Lohnklassen gering.

ist denn das?" Neben dem Arbeiter, der höchstens Sonntags einmal mit der Familie spazierengeht, tritt als Gegensatz der Arbeiter, der Vorstand eines Turnvereins von 350 Mitgliedern ist.

b) Landwirtschaft.

Dagegen ist, wie die betreffende niedrige Kurve zeigt, mit der natürlichen Freude der Bewegung im Freien in keiner Weise eine landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung verbunden. Etwas Gartenarbeit ist zu verzeichnen, die Pflege von Blumenstöcken, ein wenig auf dem Felde helfen, das Besorgen eines Bienenstocks, mehr Liebhaberei wie ernstliche Beschäftigung.

c) Haushaltung.

Im Haushalt ist vor allem die weibliche außerberufliche Tätigkeit (s. das Ansteigen der Kurve in den weiblichen niederen Lohnklassen); hier wird nach Feierabend noch in der Haushaltung geholfen, an der Aussteuer genäht, gestrickt und geflickt. Seltener wird eine häusliche Beschäftigung bei den männlichen Arbeitern angegeben; die Kurve sinkt rapid. Zwar kann der vielseitige Portefeuiller mancherlei im Hause helfen — der ehemalige Buchbinder bindet Bücher zu Hause —, aber da die Frau nicht zur Fabrik geht, ist seine Mithilfe abends nicht so nötig; auch die Kindererziehung wird hier von seiten des Mannes nur vereinzelt erwähnt.

d) Liebhabereien und Geselligkeit.

Bei Betrachtung der Vergnügungen und Liebhabereien der Arbeiter zeigt sich, daß vor allem der Gesangverein die größte Rolle spielt. Musizieren, Zither, Harmonika, Flöte und tanzen wird recht oft erwähnt; hier in diesen Abschnitt gehört natürlich der Wirtshausbesuch und die relativ geringe Vorliebe für Kartenspiel event. auch Billard. Das naturwissenschaftliche Interesse des Arbeiters, auf das schon Sombart einmal hinweist, führt den Arbeiter dazu, in der freien Zeit sich mit Elektrotechnik, Flugtechnik — angeregt durch die Frankfurter Ausstellung —, Aquarium, Hunde- und Vogelzucht, sicher nicht sehr erschöpfend, aber sehr gern zu beschäftigen.

Die Arbeiterinnen geben als Hauptvergnügen Tanzen an und, wenn sie weniger weltlich gesinnt sind, die Mitgliedschaft im katholischen Jungfrauenbund, die recht verbreitet ist.

Die geistigen Interessen, zu denen wir die Lektüre und die wirtschaftliche und politische Betätigung rechnen wollen, sind erheblich.

e) Lektüre.

Betrachten wir zuerst das Interesse am Lesen: Der Arbeiter liest weit überwiegend seine Zeitung, ein lokales, sozialdemokratisches oder sein gewerkschaftliches Fachblatt; einige wenige lesen freisinnige Blätter der Nachbarschaft. Neben den Zeitungen spielen Zeitschriften eine große Rolle; die Gartenlaube hat hier noch nichts von ihrer alten Beliebtheit eingebüßt, am liebsten liest man Reiseschilderungen; naturgeschichtliche „wissenschaftliche" Artikel auch in der Neuen Zeit und in den Sozialistischen Monatsheften. Die wissenschaftliche Lektüre zerfällt in 2 Gebiete:

1. Die sozialistische Literatur: Marx, Lassalle, das Manifest, Engels, alles übertrifft an Anziehungskraft für den Arbeiter Bebel mit seiner „Frau und der Sozialismus" und neuerdings mit seinen Memoiren.

2. Von nicht-sozialistischer Literatur überwiegt vor allem die naturwissenschaftliche und geschichtliche. Ich zitiere: Darwin, Galilei, Humboldt, „technische Bücher", Schriften über Erfindungen, Schlossers Weltgeschichte, Bismarcks Gedanken und Erinnerungen. Groß ist der Anteil, den die Klassiker an der Lektüre der betrachteten Arbeiterschaft einnehmen, vor allen Schiller; auch Hauff, Shakespeare, Grillparzer wird gern gelesen. Letztens sind noch die Romane zu erwähnen: Zola, Marlitt, Gerstäckers Reisebeschreibungen; — leider nur einmal werden die Volksbücher genannt.

Bei den Arbeiterinnen ist der Wert der Lektüre um ein Bedeutendes geringer. Die Arbeiterin liest keine Zeitung, sondern vor allem Romane; soweit die Titel erinnerlich sind (und das sind sie recht selten): Götz Krafft, „gute Romane" soll heißen: anständige, vor allem wie: Marlitt und Heimburg, und Karl May erlebt hier noch eine späte Blüte. Manchmal werden noch Märchen gelesen, sehr gern „Geschichten aus der Zeitung"; auch religiöse Bücher spielen hier — im Gegensatz zur männlichen Arbeiterschaft eine beträchtliche Rolle.

So daß sich hier die großen Gegensätze konstatieren lassen: der Arbeiter, der noch nicht einmal eine Zeitung liest und der andere, der — ich zitiere hier wieder — sich von seinem ersparten Biergroschen ein Lexikon, Schlossers Weltgeschichte und andere Werke kauft; die beliebteste Lektüre schwankt zwischen der Gartenlaube und den sozialistischen Monatsheften, Schiller und der Marlitt, Zola und Karl Marx, Bebel und der Bibel.

Man wird sagen können (s. die betr. Kurve): die männlichen Arbeiter lesen mehr und besseres wie die Arbeiterinnen.

Mit zunehmendem Lohn wächst das Interesse an Lektüre; es übersteigt bei höchstem Lohn das Interesse für wirtschaftliche und politische Betätigung.

f) Wirtschaftliche und politische Betätigung.

Diese hat ihren Schwerpunkt in den Mittellohnklassen, bei den unteren Lohnklassen ist sie ganz verschwindend (s. die betr. Kurve); mit anderen Worten: die kleineren und größeren Ämter, die im vereinsfrohen Deutschland im Privatleben eine so wichtige Rolle spielen, sie fehlen auch hier nicht. Wie in der Mittellohnlage, wie wir sahen, der Schwerpunkt der gewerkschaftlichen Organisation liegt, so sind auch die politischen und wirtschaftlichen kleinen Ämter an einen gewissen Wohlstand, an ein gewisses Alter geknüpft. Ganz junge Leute und Arbeiterinnen werden nicht damit betraut. Wir sehen hier neben den Vertrauensmännern der Gewerkschaften, den Kassierern der Krankenkassen, Arbeiter, die Vorstand des Ausschusses für Volksvorlesungen, Mitglied der Kosmosgesellschaft sind. Und wie wenig proletarisch mutet der Arbeiter an, der in einer Person Revisor der Kohlenkasse, Vorstand des Spar- und Vorschußvereins, in der Evangelischen Kirchenvertretung, im Bürgerverein und Kassierer im Kriegerverein ist; und nicht weniger gewichtig und ebensowenig proletarisch das Aufsichtsratsmitglied des Spar- und Vorschußvereins, Schriftführer der christlichen Männerkrankenkasse, Kassierer im Verein zur Förderung der Geflügelzucht.

Doch: bei höchstem Lohn sinkt diese Kurve; der Werkführer, oder wer ihm nahe ist — und alle Werkführer sind frühere Arbeiter —, vermeidet ein Amt, das ihn scharf in die gewerkschaftliche Vorderreihe stellt, vermeidet hiermit ein offenes politisches Bekenntnis. Die Gleichheitsidee, als deren Vertreter durchgängig der Proletarier gefeiert wird, paßt nicht mehr für ihn[1]. Selbst sich allmählich zum Kleinkapitalisten entwickelnd, beruflich vielen Arbeitern übergeordnet, wäre nichts ihm unerwünschter wie ein Umsturz, der ihm die bevorzugte Stellung nehmen könnte. In der freien Konkurrenz der Arbeitskräfte hat er die Lichtseiten der kapitalistischen Entwicklung gefunden, konnte er sich zu einer Stellung aufschwingen, die zwischen Unternehmer und Arbeiter steht: aus dem radikalen Sozialdemokraten wird der Revisionist.

[1] E. Bernstein, Die Arbeiterbewegung.

D. Der Lebensstil.

Zusammenfassend wollen wir sagen:

Die Verdrängung der männlichen Arbeitskraft durch die weibliche, die Arbeit der verheirateten Frauen in der Fabrik ist bei der Offenbacher Lederwarenfabrik verschwindend. Hier trifft nicht zu: „So furchtbar und ekelhaft nun die Auflösung des alten Familienwesens innerhalb des kapitalistischen Systems erscheint, so schafft nichtsdestoweniger die große Industrie mit der entscheidenden Rolle, die sie den Weibern, jungen Personen und Kindern beiderlei Geschlechts in gesellschaftlich-organisierten Produktionsprozessen jenseits der Sphäre des Hauswesens zuweist, die neue ökonomische Grundlage für eine höhere Form der Familie und des Verhältnisses beider Geschlechter"[1]. Wir sehen: Hier bleibt das Familienleben bestehen und gibt dem Lebensstil des Arbeiters den Grundton.

Ich habe versucht darzustellen, daß dieser Arbeiter nicht gleichzustellen ist jedem industriellen, proletarischen Arbeiter: daß die gesamte industrielle Arbeiterschaft nicht schlechthin „das Proletariat" ist, kein homogenes Ganze, sondern daß auch hier, wie in allen andern älteren Ständen Differenzierungen auftreten: daß mit dem Wachsen einer sozialen Gruppe — der Arbeiterschaft — die Gleichheit innerhalb dieser sich auflöst: Splitter sich loslösen, die zum Steg werden können über die Kluft zwischen jenen „zwei Nationen, zwischen denen kein Verkehr und keine Sympathie bestand, die einander in ihrem Wollen, Denken und Fühlen so wenig wie die Bewohner verschiedener Planeten verstanden, die durch eine verschiedene Erziehung gebildet und eine verschiedene Nahrung genährt wurden, die sich nach verschiedener Sitte richteten und über die nicht dieselben Gesetze geboten"[2]. So daß wir Arbeiterklassen unterscheiden können, deren berufliche und traditionelle Qualitäten mehr bürgerlich sind wie proletarisch. Zwar ist die Zeit vorbei, da der Fürst Karl von Isenburg den ersten Offenbacher Portefeuiller vierspännig in einer gelben Kutsche von Schloß Birstein nach Offenbach fahren ließ, und der Fürst selbst

[1] Marx, Das Kapital I.

[2] Disraeli, Sybil or the two Nations.

[3] Pirazzi, Aus Offenbacher Tagen.

sich mit Stolz zum Teilhaber der ersten Portefeuillesfabrik machte[3]; doch kaum ist die Zeit vorbei, da Portefeuiller und Hutmacher ihr Standesbewußtsein durch Reiten und Cylindertragen sichtbar machten; und jetzt noch gibt der Volksmund durch den Spitznamen „Manschettenportefeuiller“ dieser Vornehmheit der Lederwarenarbeiter Ausdruck. Erst die Mode neuester Zeit hat es zuwege gebracht, daß man sich zu einer Verschmelzung mit den Sattlern entschließen konnte, und noch heute steht der Verschmelzung des Verbandes der Portefeuiller und Sattler mit dem der Arbeiter der Schuhfabriken das Standesbewußtsein, mehr als ein Schuster zu sein, entgegen.

Die Differenzierung der Arbeiterschaft scheint unverkennbar.

Und wenn wir zum Schluß — einmal — Ziele setzen wollen, Ziele, wie sie allgemein wirtschaftspolitisch wünschenswert und speziell in diesem Falle uns erreichbar erscheinen, so erscheint uns hier die Tendenz zum gewerblichen Künstler fördernswert. „Der Wettstreit der Völker entwickelt sich aus dem der physischen Kräfte, wie er sich in den früheren Kriegen äußerte, immer mehr zu einem Wettstreite der Intelligenz und der Charaktereigenschaften. In der Industrie wird dem Volke die Zukunft gehören, das die best erzogenen Augen und die edelste Auffassung der Arbeit hat. Gerade Deutschland, das politisch eingeengt und in seiner Landerweiterung gehemmt ist, bedarf der Produktionsgebiete, die im Adel der Arbeit ihresgleichen suchen. Nur dann wird Deutschland in der Lage sein, einen weltwirtschaftlichen Vorrang zu erlangen, wenn es seine Erzeugnisse in jeder Beziehung, in technischer, künstlerischer wie wirtschaftlicher, zur höchsten Vollendung steigert“[1]. Nur dann aber können wir Qualitätsware ausführen, wenn es uns gelingt, den Qualitätsarbeiter zu erziehen und zu erhalten. Noch diktiert das Ausland den Geschmack, noch sind starke künstlerische Kräfte nicht in den Dienst der nationalen Arbeit gestellt[2]. Die Träger dieser qualifiziert-industriellen Entwicklung müssen aus der industriellen Arbeiterschaft hervorgehen; zu untersuchen, wie diese durch die Anpassung an die Besonderheit des industriellen Betriebes und durch die Besonderheit ihrer Auslese bestimmt wird, sollen mehrere dieser Untersuchungen ergeben; wir haben hier eine Arbeiter**ober**schicht herausgegriffen und betrachtet, die sich über der Masse des Proletariats bildet.

---

[1] Aufruf des Werkbundes, zitiert von Muthesius: Wirtschaftsformen im Kunstgewerbe.

[2] Muthesius, auf den Verhandlungen des Werkbundes 1908.

Lebenslauf.

Ich, Max Morgenstern, bin am 12. Oktober 1888 in Frankfurt am Main als Sohn jüdischer Eltern, des Kaufmanns Siegmund Morgenstern und seiner Ehefrau geb. Baumgarten, geboren. Ich besuchte 12 Jahre das Realgymnasium Musterschule daselbst, wo ich das Zeugnis der Reife erhielt, um mich dem Studium der Nationalökonomie zu widmen. Meine beiden ersten Semester verbrachte ich in München, wo ich dem Proseminar des Herrn Prof. Bonn angehörte. Das dritte und vierte Semester studierte ich in Berlin und besuchte das Seminar des Herrn Prof. Sering. — Seit Ostern 1909 war ich an der Universität Freiburg i. Br., die ich vier Semester besuchte. Ich nahm dort an den Seminarien der Herren Prof. v. Schulze-Gävernitz und Diehl und an dem Proseminar des Herrn Prof. v. Schulze-Gävernitz teil.

Tabelle I.

Alter u. Lohn.

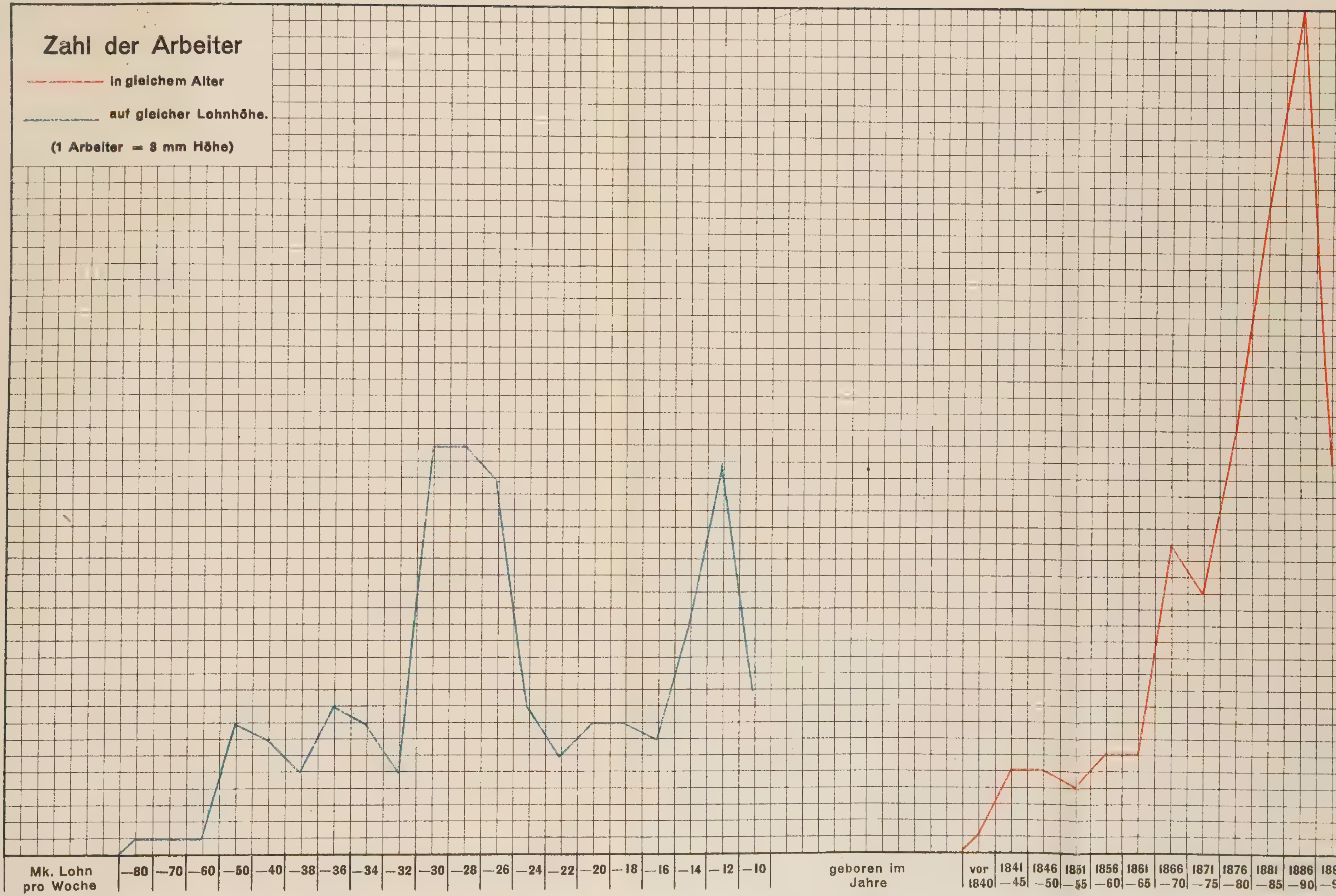
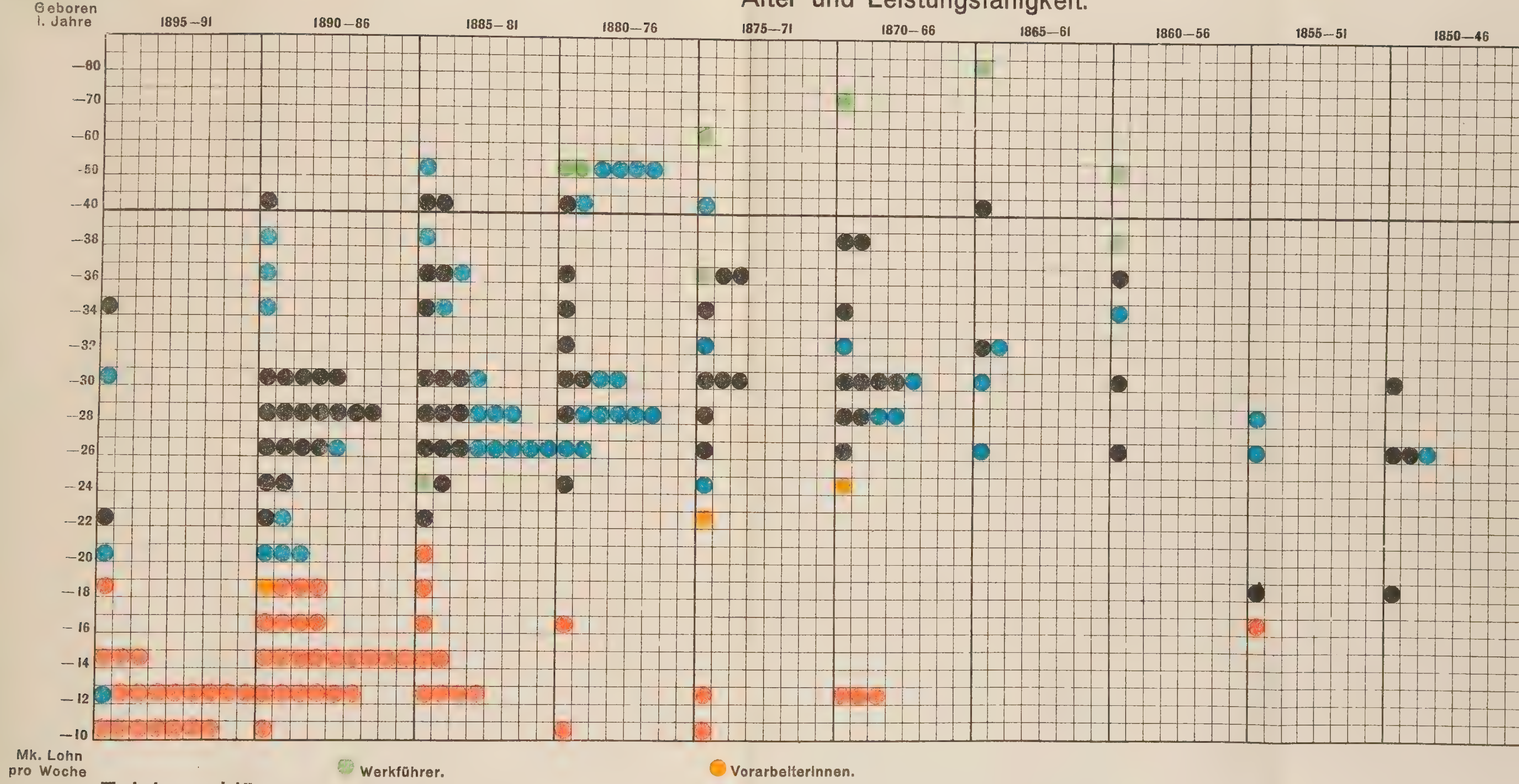


Tabelle II.

Alter und Leistungsfähigkeit.

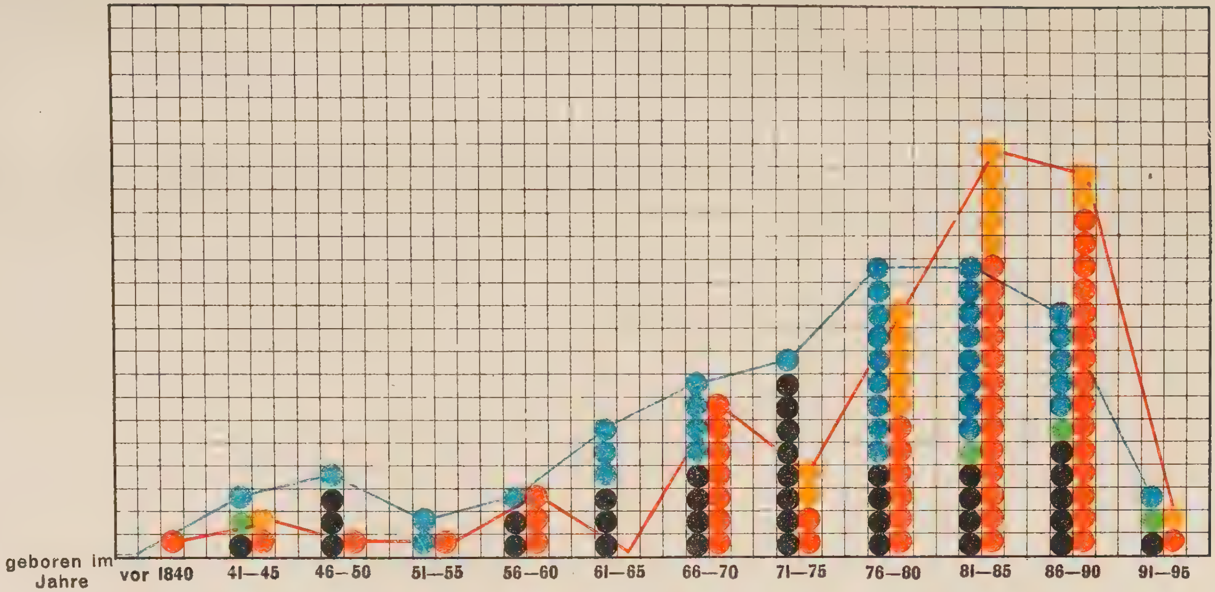


Zeichenerklärung:
Werkführer.
Portefeuiller u. Sattler.
Anschläger, Zuschneider u. Hilfsarbeiter.
Vorarbeiterinnen.
Stepperinnen u. Packerinnen u. Hilfsarbeiterinnen.

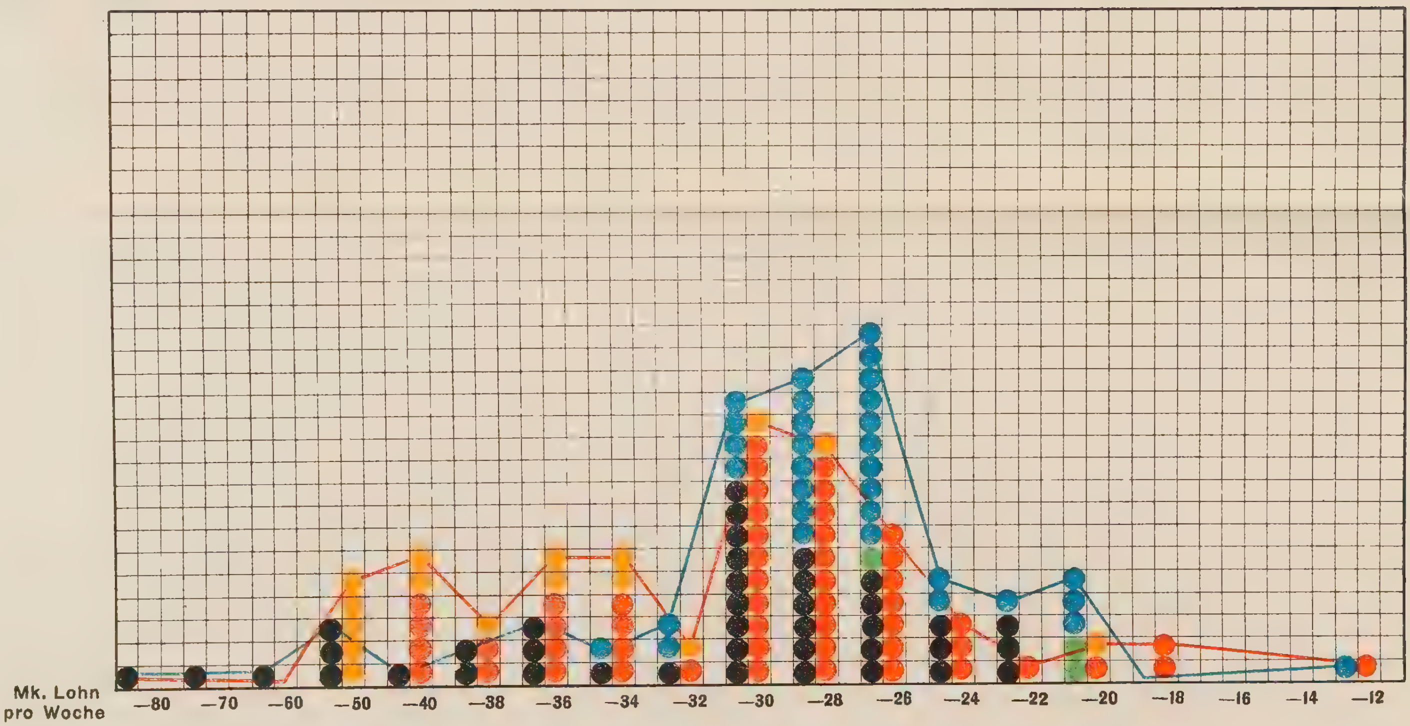
Tabelle III.

Zeitlohn oder Akkordlohn. (männl. Arbeiter)

Tab. I: verglichen mit dem Alter



Tab. II: verglichen mit dem Verdienst pro Woche



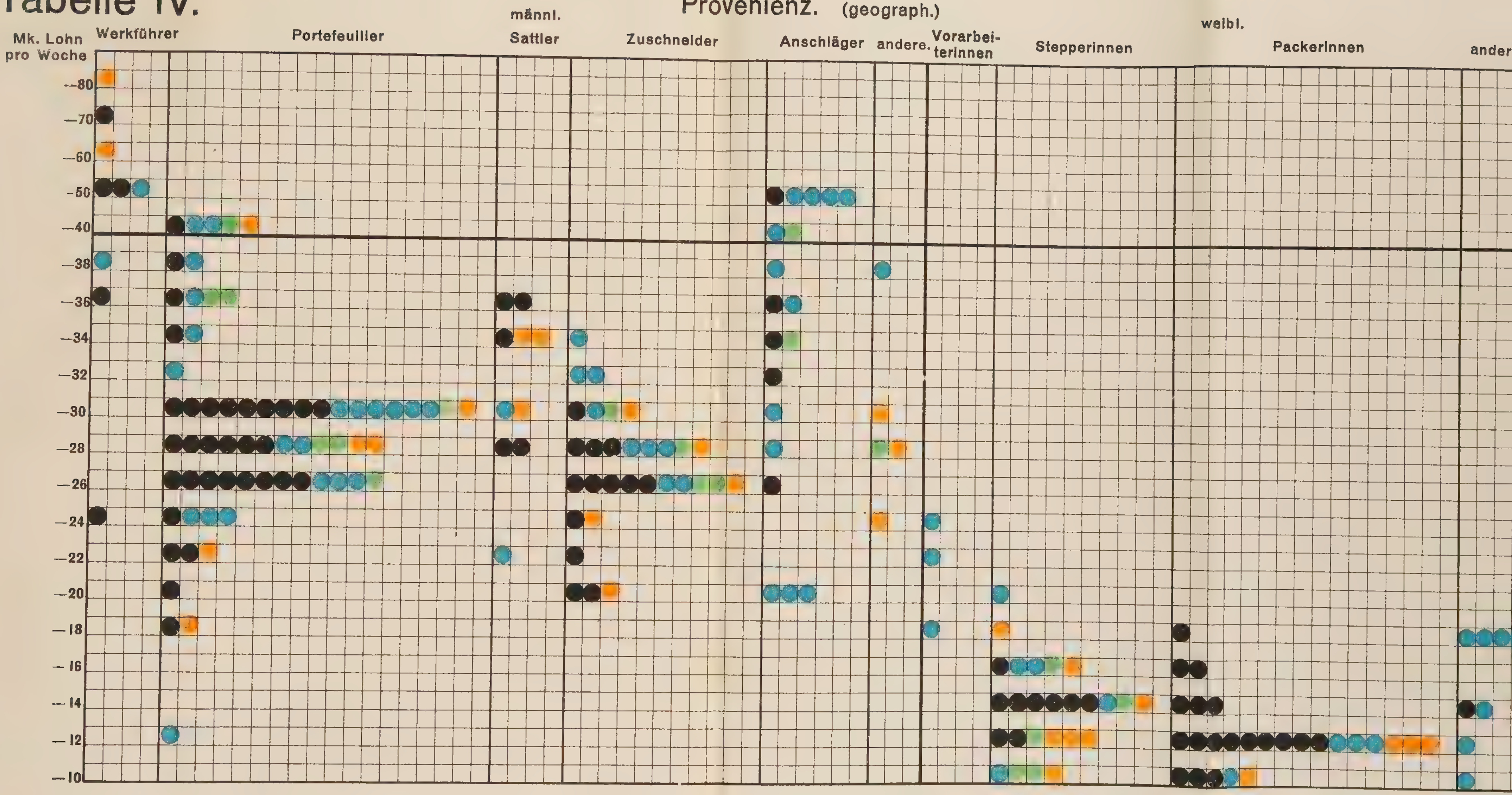
Zeit.	Akkord.	
● (blau)		Zuschneider
● (grün)	● (gelb)	Anschläger
● (schwarz)	● (rot)	Werkführer, Portef. u. Sattler.

Akkordlohn-Kurve.

Zeitlohn-Kurve.

Tabelle IV.

Provenienz. (geograph.)

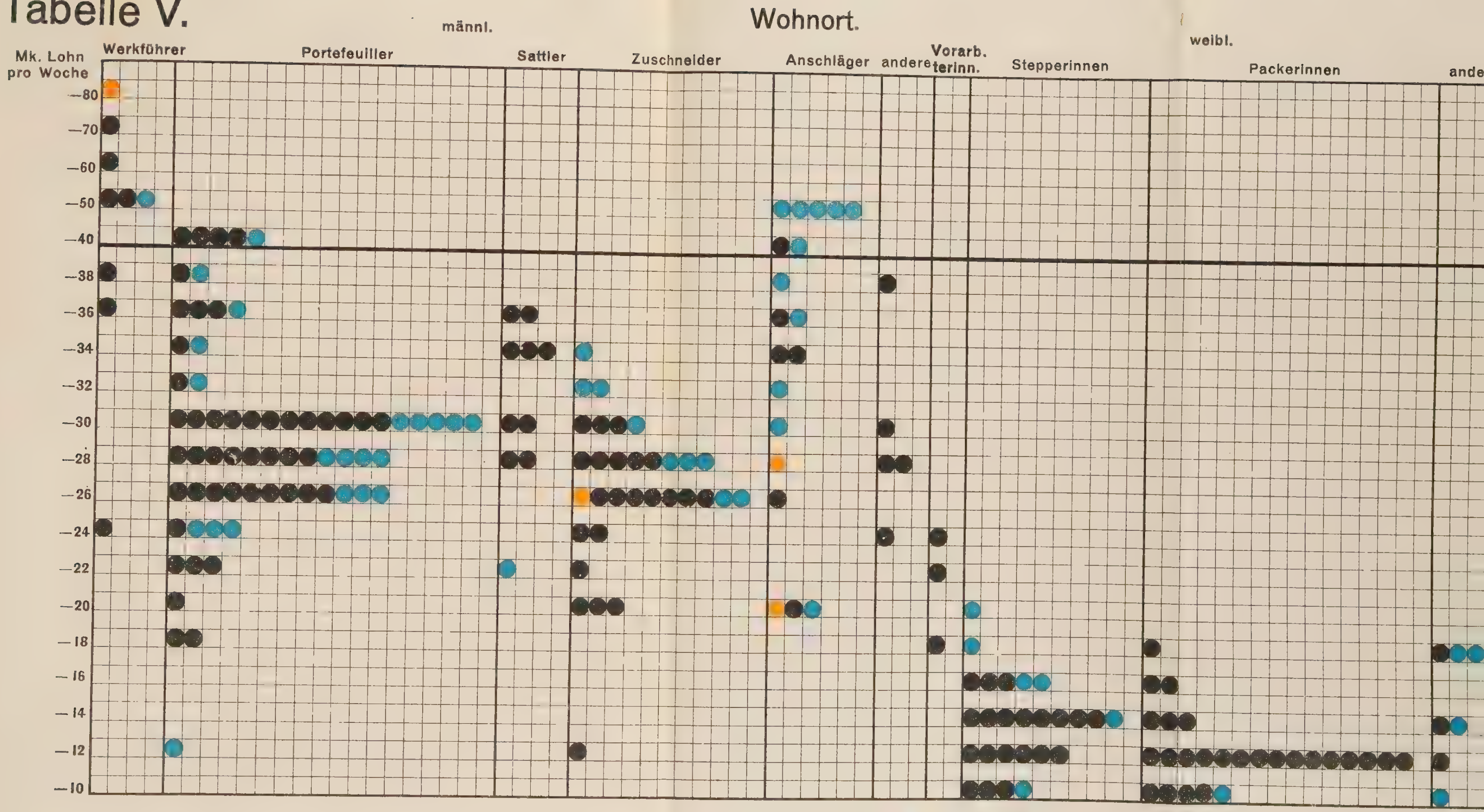


Zeichenerklärung: geboren in:

Stadt.
- ● Offenbach—Stadt
- ● Inland u. Ausland. (Stadt) (ausser Offenbach)

Land. (unter 10000 Einwohner)
- ● Offenbach—Umkreis u. Oberhessen
- ● Inland u. Ausland. (Land) (ausser Offenbach—Umkreis)

Tabelle V.



Zeichenerklärung: ● Offenbach (Stadt) ● Offenbach—Land ● Frankfurt (Main)

Tabelle VI.

Provenienz. (berufl.) I. Beruf des Vaters.

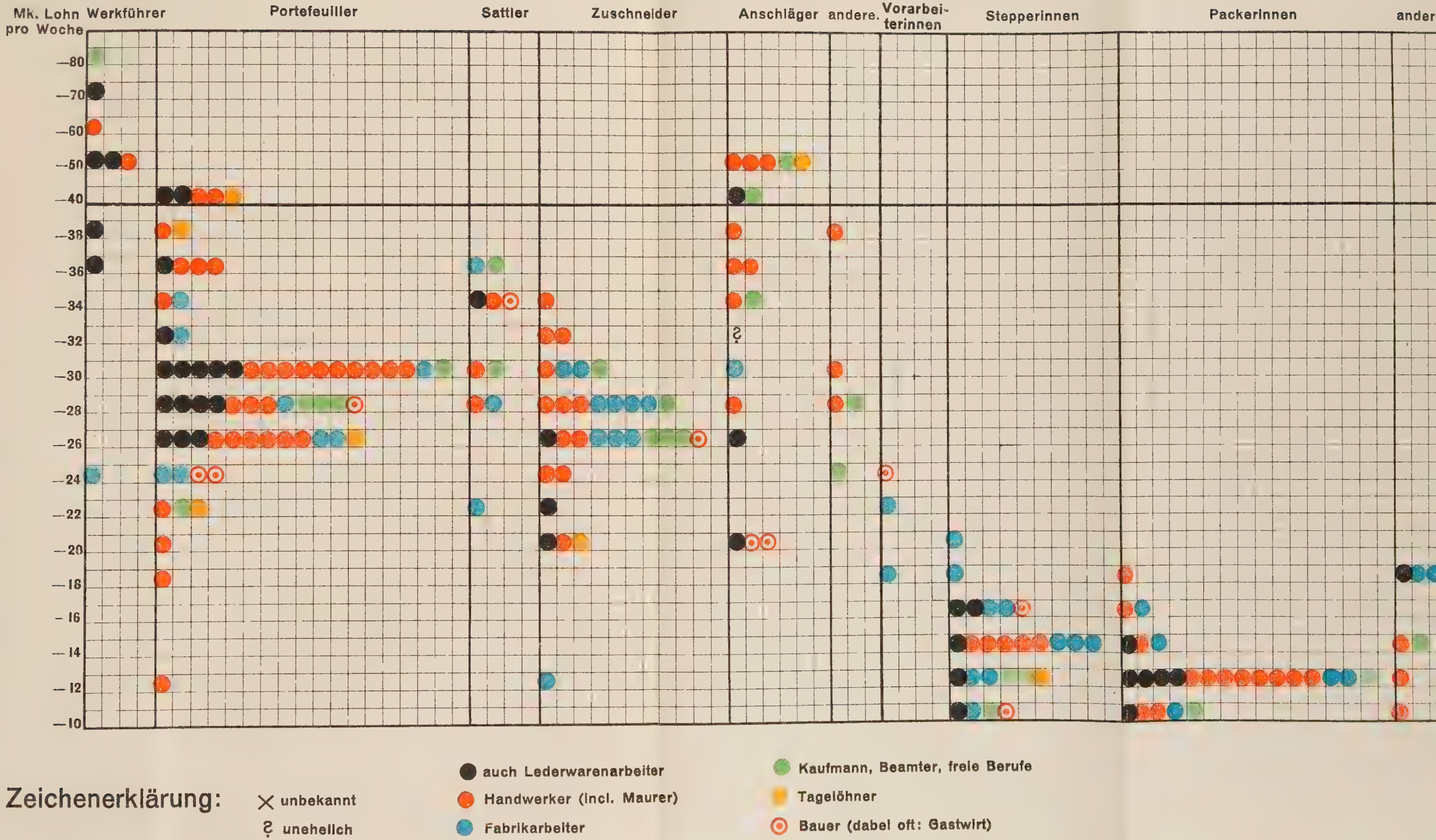
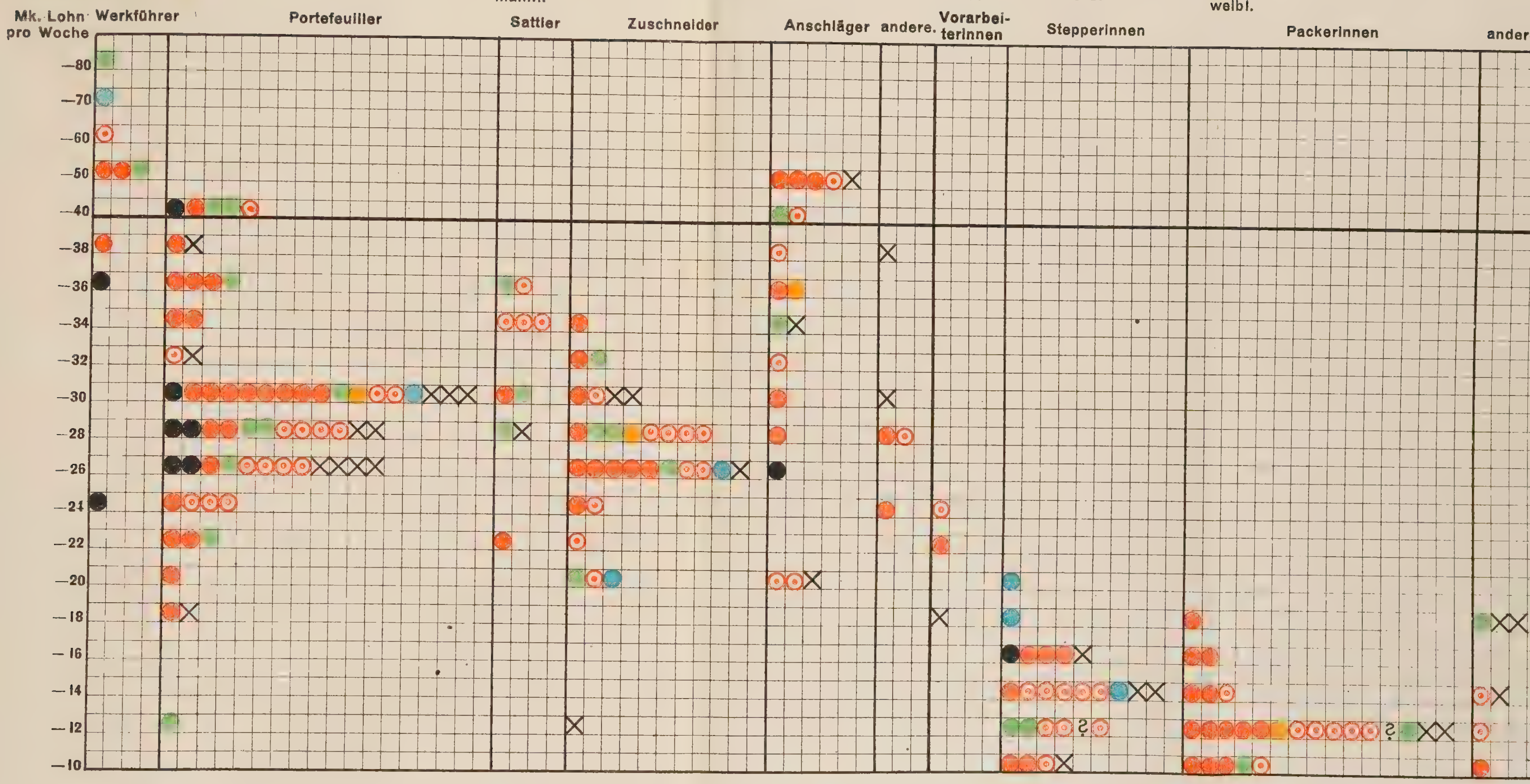


Tabelle VI.

Provenienz. (berufl.) II. Beruf des Grossvaters.

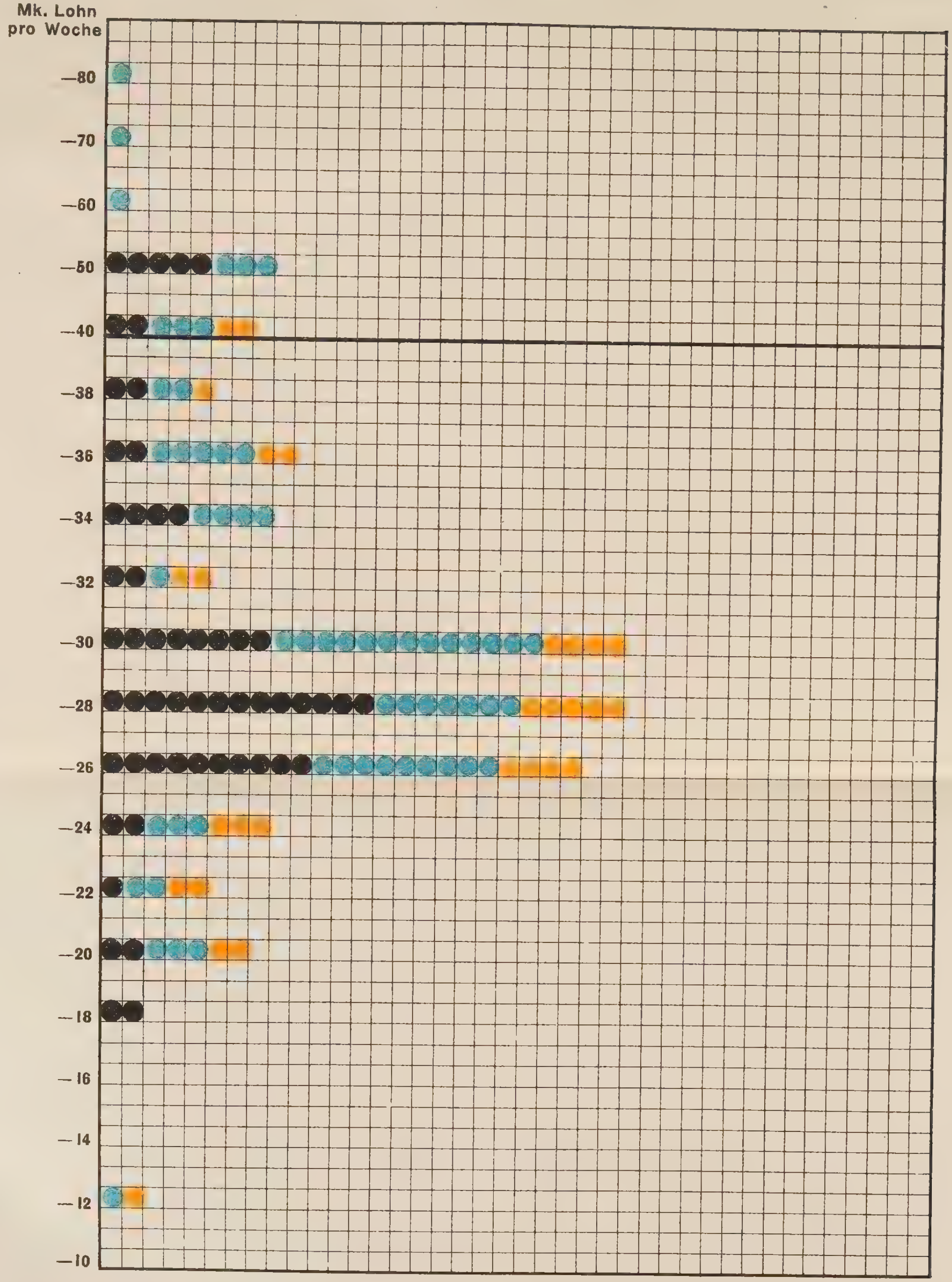


Zeichenerklärung:

× unbekannt
? unehelich
● auch Lederwarenarbeiter
● Handwerker (incl. Maurer)
● Fabrikarbeiter
● Kaufmann, Beamter, freie Berufe
● Tagelöhner
◎ Bauer (dabei oft: Gastwirt)

Kunstanstalt H. F. Jütte, Leipzig.

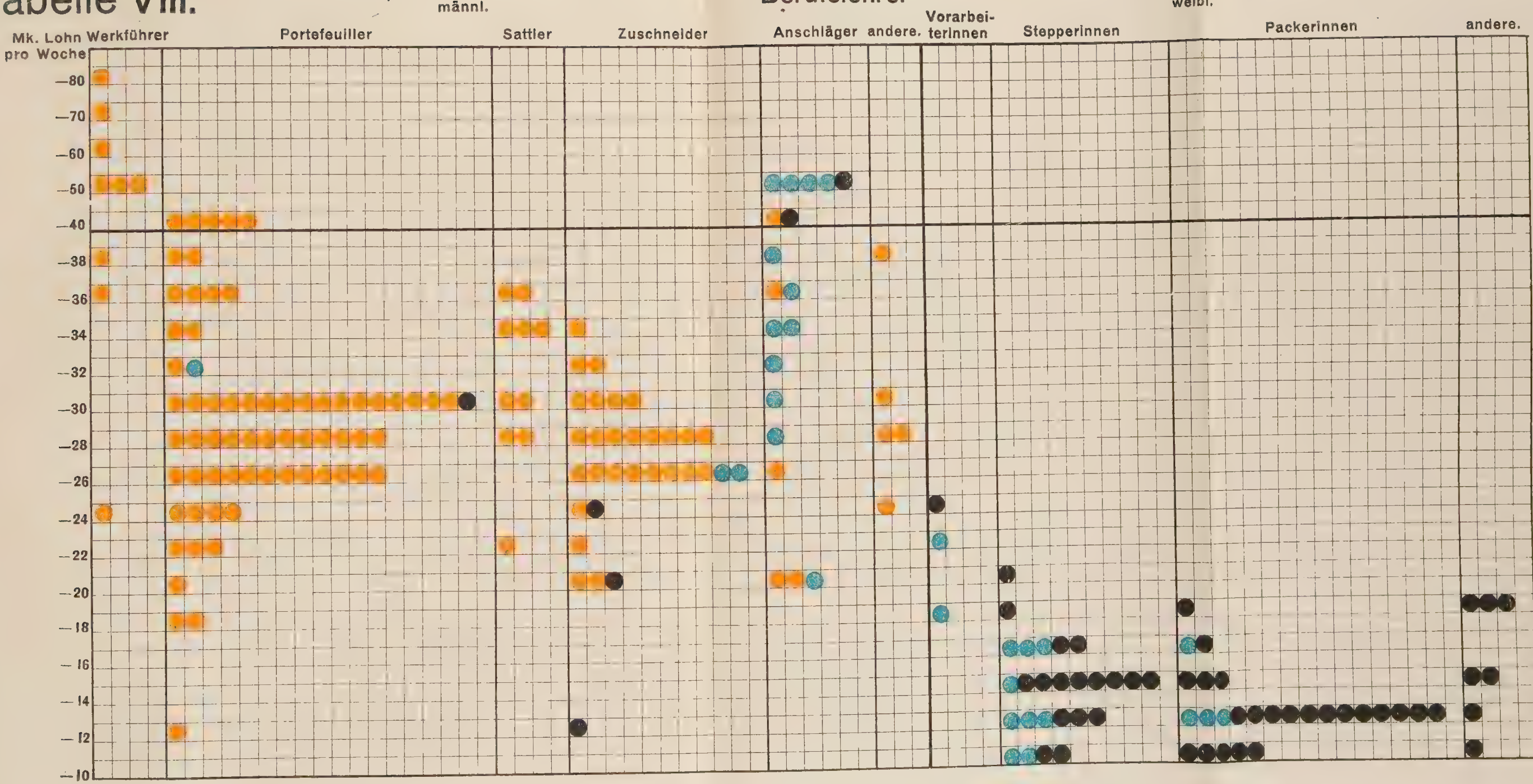
Tabelle VII. Frage: Warum haben Sie diesen Beruf ergriffen?



Zeichenerklärung:

- aus Neigung.
- aus Tradition, auf Wunsch der Eltern, beeinflusst durch die Umgebung.
- wegen körperlicher Schwäche oder Gebrechlichkeit.

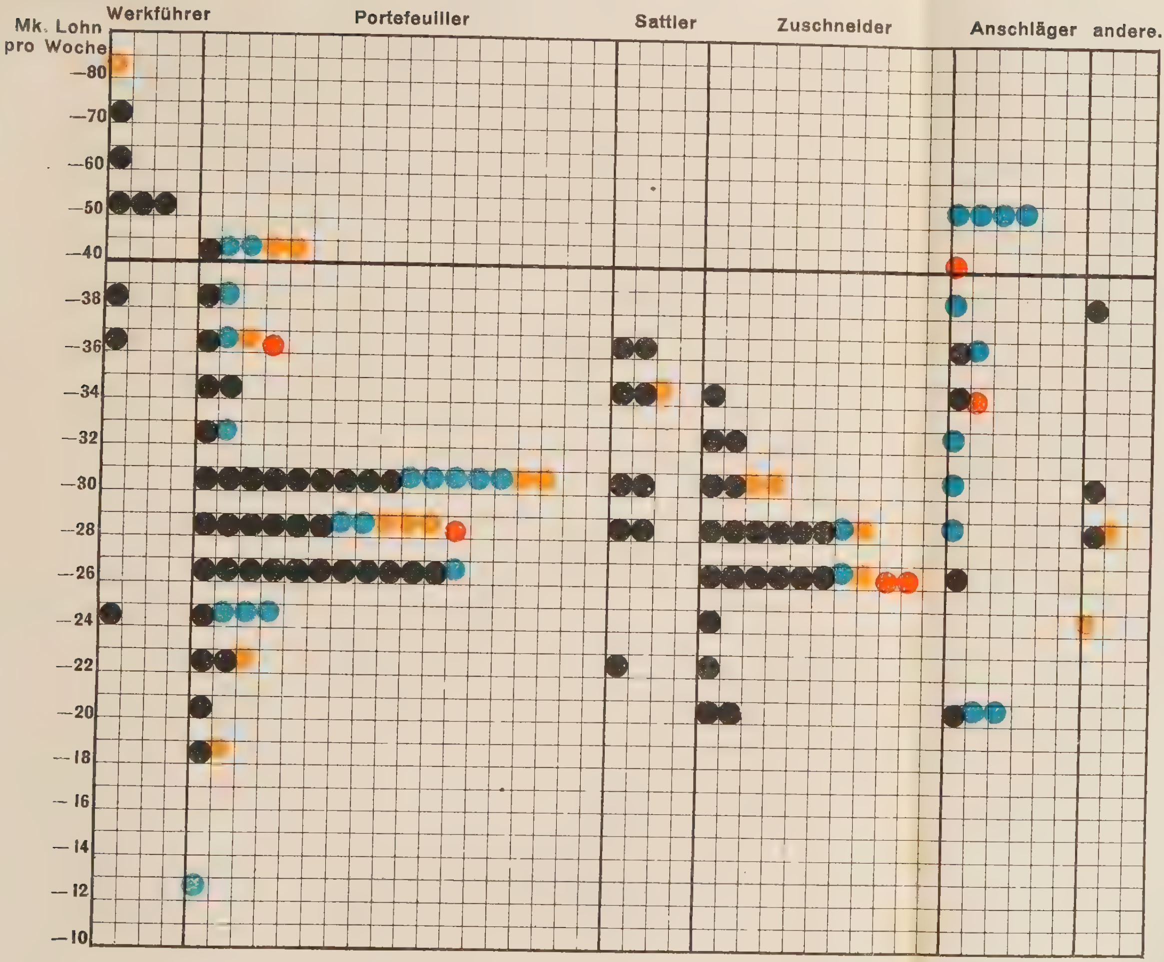
Tabelle VIII. Berufslehre.



Zeichenerklärung:
- gelernt.
- angelernt.
- ungelernt.

Tabelle IX.

Lehrzeit. (geograph.) (männliche Arbeiter)



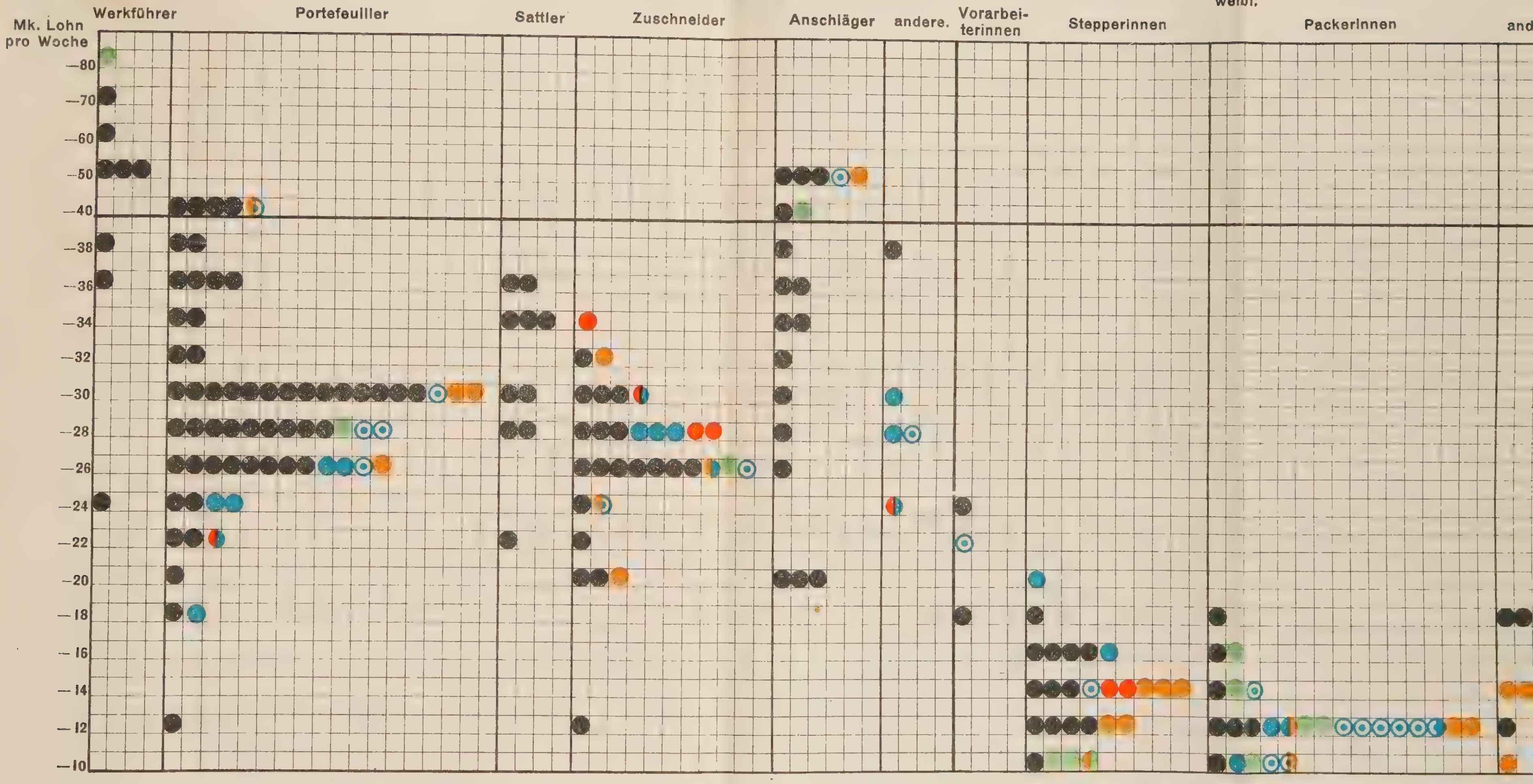
Zeichenerklärung:

- ● in Offenbach-Frft. (Stadt)
- ● in Offenbach-Land
- ● im Inland
- ● im Ausland

} die Lehrzeit verbracht.

Tabelle X.

Berufsgang. I. beruflich.



Zeichenerklärung:

- ● immer in der Lederwaren-Industrie beschäftigt
- ● in den angrenzenden Industrieen beschäftigt. (Gürtlerei, Schuhfabrik etc.)
- ● im Handwerk beschäftigt
- ⊙ als Fabrikarbeiter beschäftigt (meist. Metallindustrie)
- ● kaufmännisch tätig
- ● als Tagelöhner beschäftigt

} zeitweilig

● ● ⊙ } Industriearbeiter

Kunstanstalt H. F. Jütte, Leipzig.

Tabelle X.

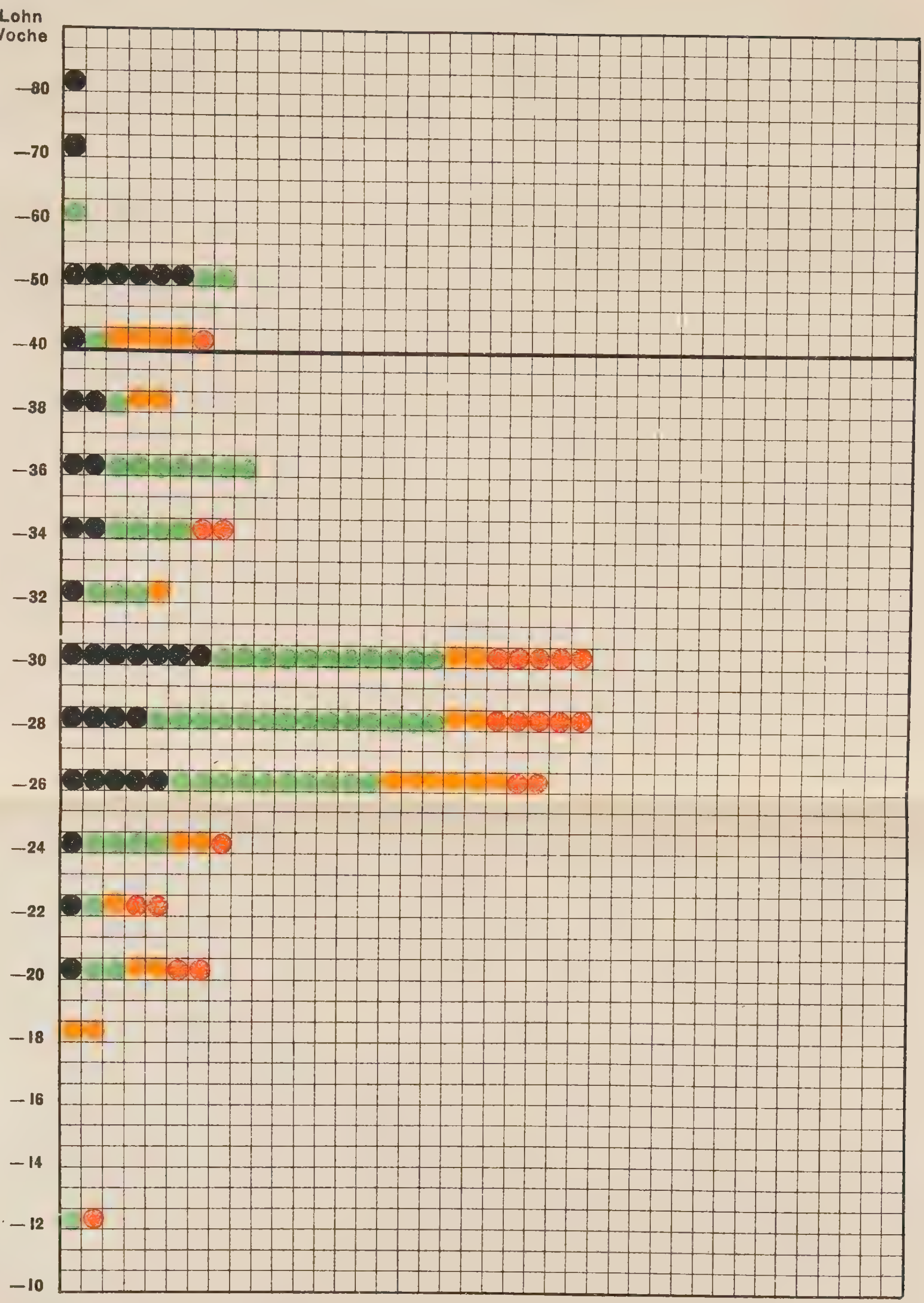
Berufsgang. II. geographisch.



Zeichenerklärung:

- immer in Offenbach-Frft. beschäftigt.
- zeitweilig in Offenbach-Land (20 km i. Umkreis) beschäftigt.
- zeitweilig im Inland beschäftigt.
- zeitweilig im Ausland beschäftigt.

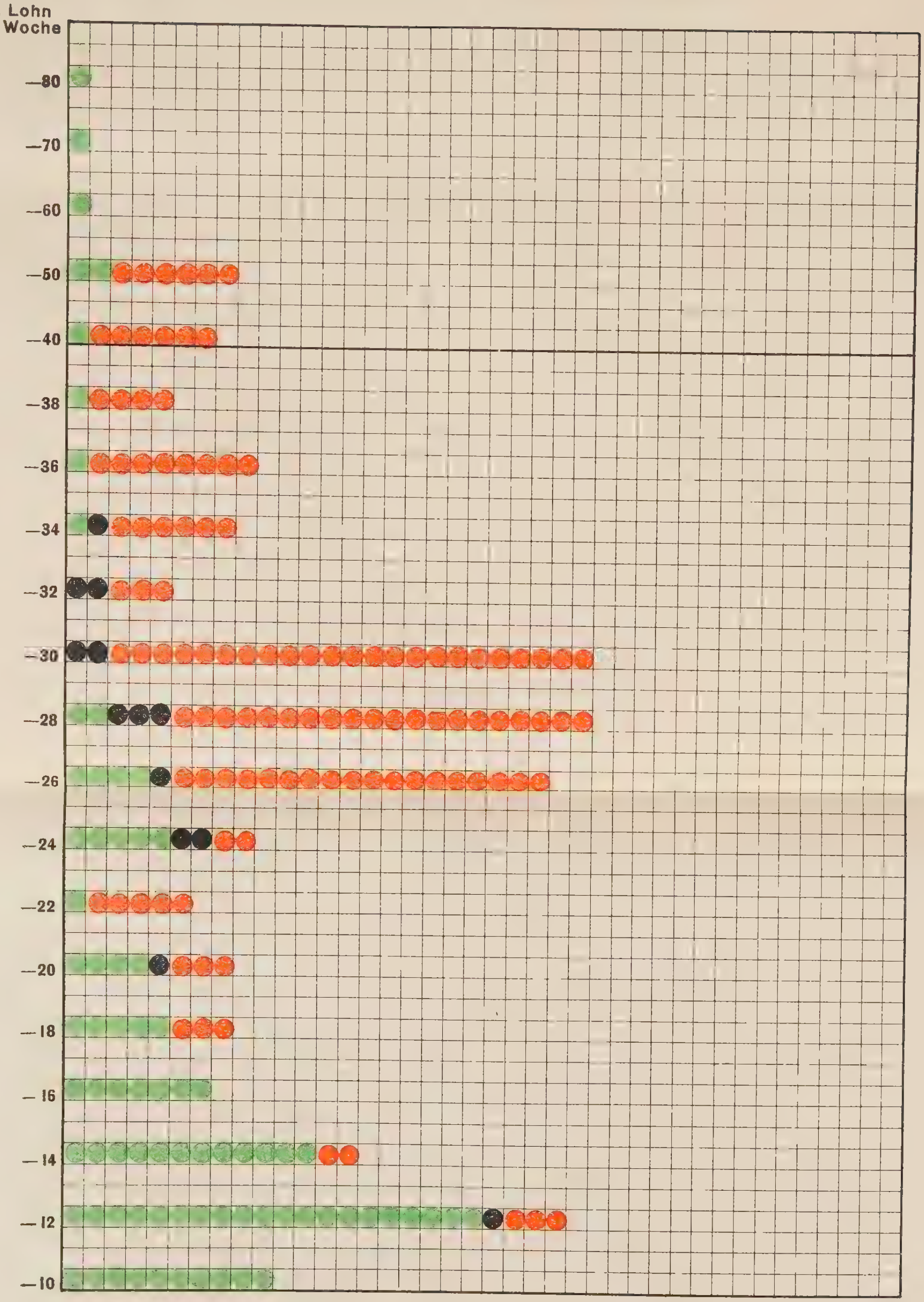
Tabelle XI. Militärverhältnis.



Zeichenerklärung:

- gedient
- untauglich
- frei (Reclamation, Ausländer, freigezogen)
- noch unentschieden.

Tabelle XII. Organisation. (männl. u. weibl. Arbeiter)

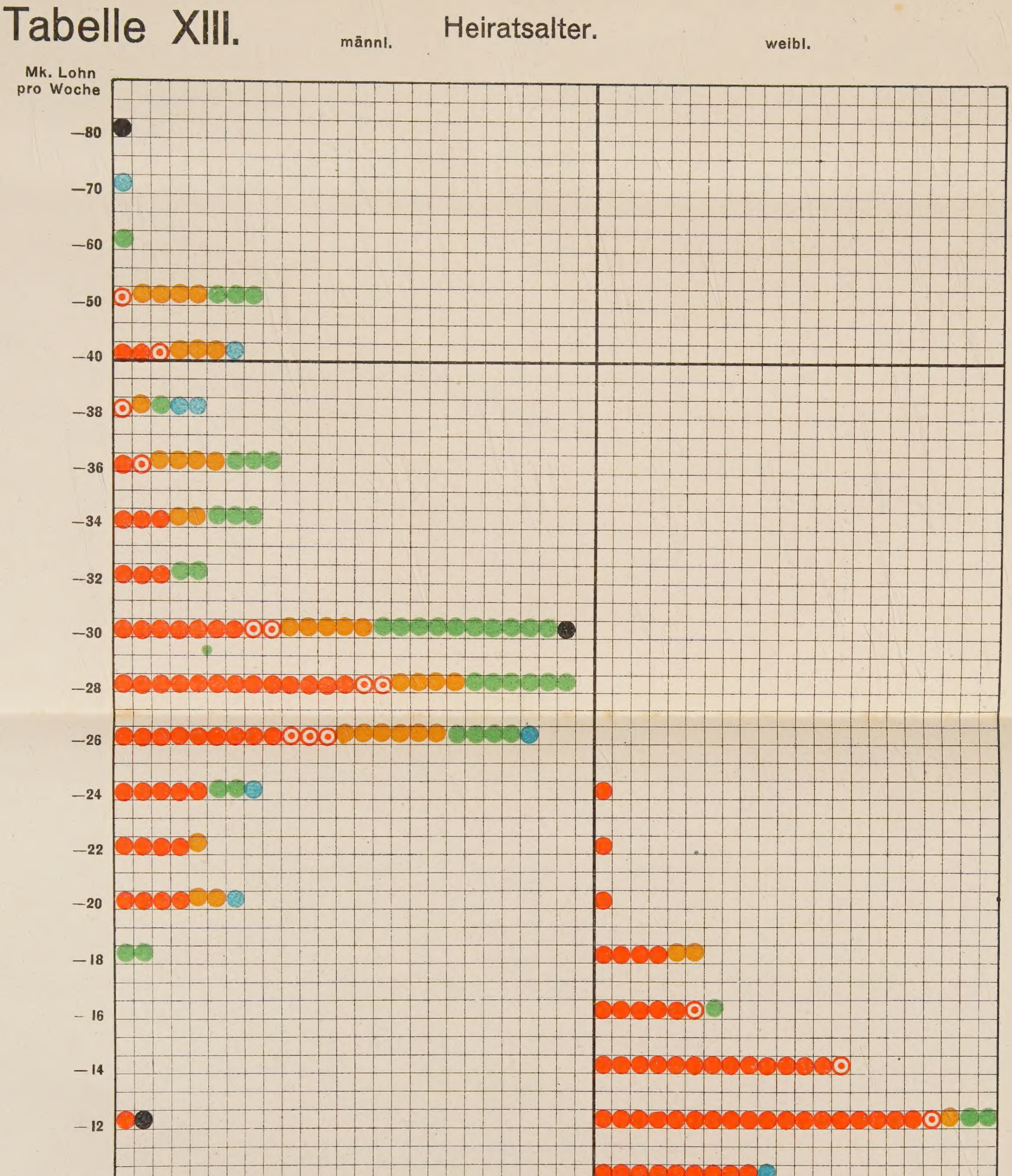


Zeichenerklärung:

- nicht organisiert
- organisiert i. d. Christl. Gewerkschaft
- organisiert i. d. freien Gewerkschaft:

Sattler u. Portefeuill-Verband.
Lederarbeiter-Verband.
Buchbinder-Verband.

Tabelle XIII.

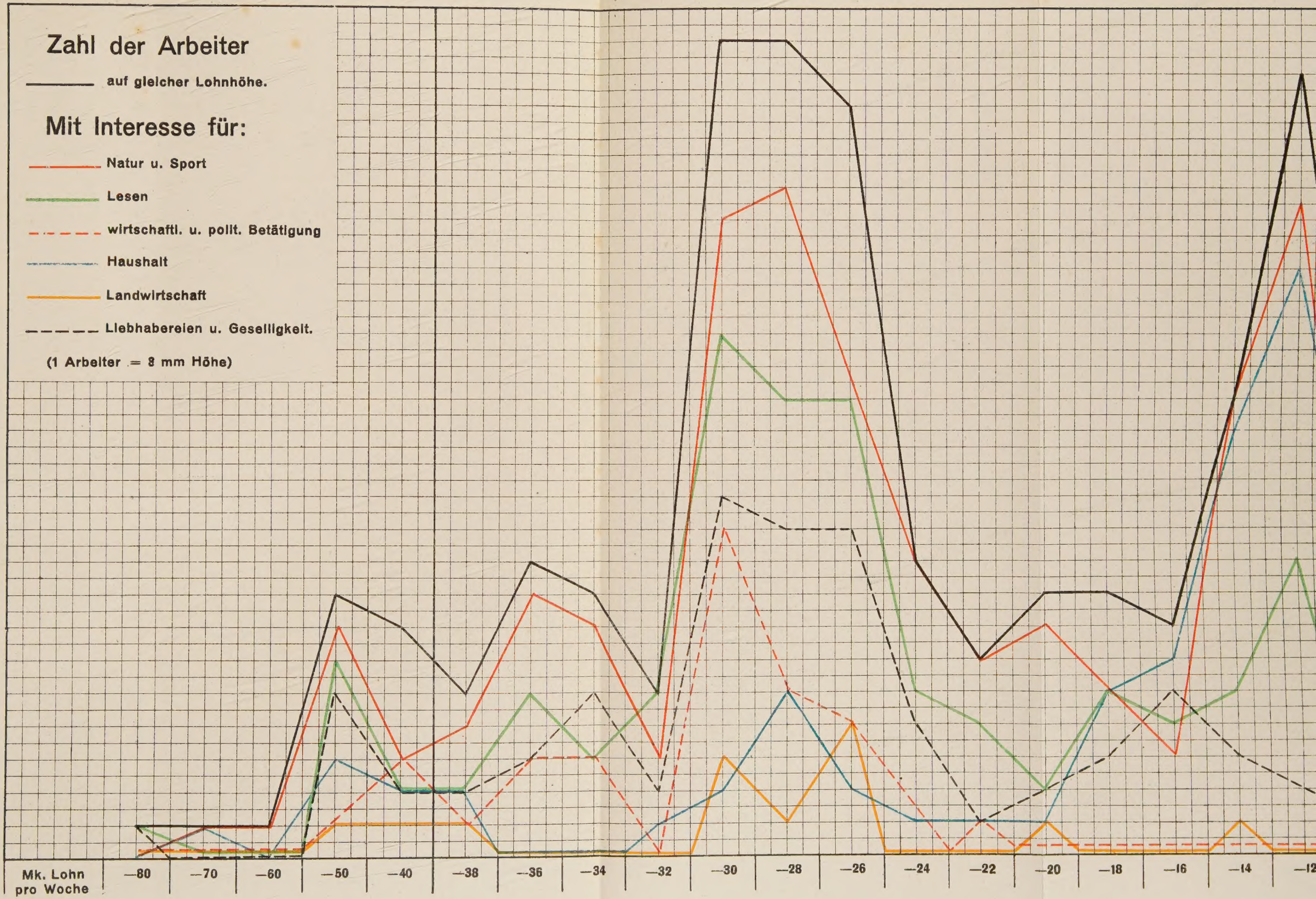


Zeichenerklärung:

- ledig
- geheiratet im Alter von unter 22 Jahren
- „ „ „ bis 25 „
- „ „ „ „ 30 „
- „ „ „ „ 35 „
- „ „ „ „ 45 „

Tabelle XIV.

Vergnügungen u. Erholungen.



Leipzig,